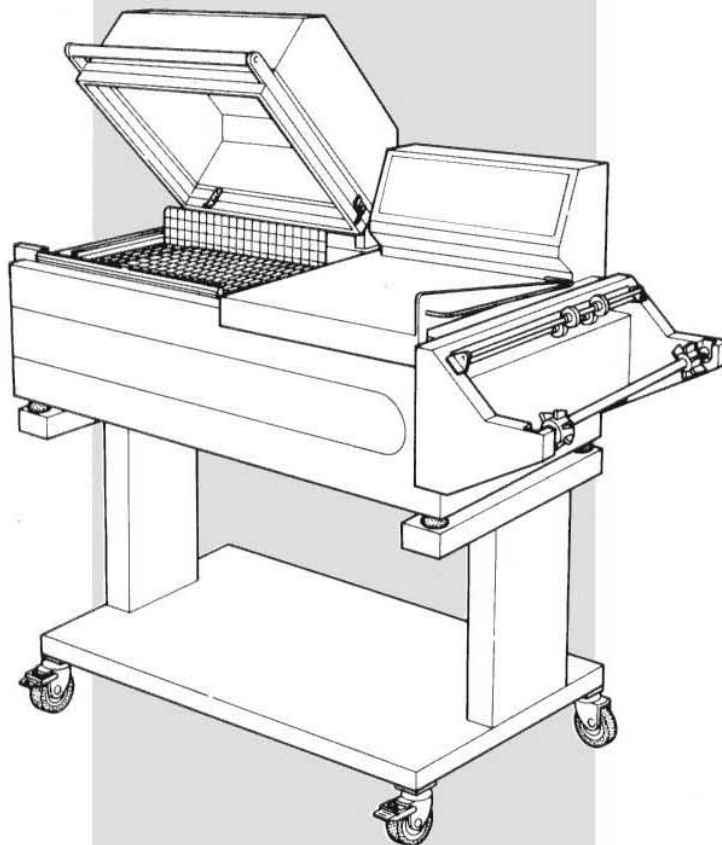




minipack[®]

mod. FM75 sc/scE
mod. FM76 sc/scE

Libretto d'istruzione
Instruction manual
Bedienungsanleitung
Livret d'instructions
Manual de Instrucciones



Macchine ed articoli per imballaggio e confezionamento
Machines and articles for packaging and wrapping
Verpackungsgeräte und-artikel
Machines et articles d'emballage et d'empaquetage
Máquinas y artículos para el embalaje y el confeccionamiento

INDEX		INHALTSVERZEICHNIS	
Chapter 1. Foreword	Page	Kapitel 1. Einleitung	Seite
1.1. Introduction	1	1.1. Einleitung	1
1.2. Performances of packaging machine	1	1.2. Leistungen der Verpackungsmaschine	1
1.3. Machine identification	1	1.3. Beschreibung der Maschine	1
1.4. Weight and dimensions of packed machine	3	1.4. Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts	3
1.5. Machine weight and dimensions	3	1.5. Gewicht und Abmessungen des Geräts	3
Chapter 2. Machine installation		Kapitel 2. Aufstellung der Maschine	
2.1. Transport and positioning	5	2.1. Beförderung und Positionierung	5
2.2. Environmental conditions	7	2.2. Umweltbedingungen	7
2.3. Electrical connections	9	2.3. Elektrischer Anschluss	9
Chapter 3. Description of the Minipack system		Kapitel 2. Die Beschreibung des Minipack-systems	
3.1. Sealing	11	3.1. Das Schweißen	11
3.2. Shrinking	11	3.2. Schrumpfen	11
Chapter 4. Machine adjustment and setting up		Kapitel 4. Regelung und Bereitstellung der Maschine	
4.1. Adjustment	13	4.1. Regulierung	13
4.2. Automatic sealing control	17	4.2. Der Schweißwächter	17
4.3. Film roll insertion	19	4.3. Einlegung der Folienspule	19
4.4. Reticulated plate installation	19	4.4. Positionieren des Haltegitters	19
4.5. Bobbins support and packaging flat adjustment	21	4.5. Die regulierung des Spulenträgers und des Verpackungsflachstabes	21
4.6. Execution of 1 st film sealing	21	4.6. Durchführung der ersten Schweissung	21
4.7. Introducing the object to be wrapped	23	4.7. Einführen des Verpackungsgutes	23
4.8. Making up	23	4.8. Verpacken	23
Chapter 5. Limits and conditions in the use of machine		Kapitel 5. Gebrauchsbeschränkungen und Gebrauchsbedingungen der Maschine	
5.1. Max. packing sizes	25	5.1. Maximaldimensionen der Packung	25
5.2. Items which must not be packed	25	5.2. Was nicht verpackt werden darf	25
Chapter 6. Film features		Kapitel 6. Folieneigenschaften	
6.1. Films to be used	27	6.1. Die zu verwendenden Folie	27
6.2. Band A calculation	27	6.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss	27
Chapter 7. Safety standards		Kapitel 7. Sicherheitsmassnahmen	
7.1. Warnings	29	7.1. Warnungen	29
Chapter 8. Ordinary maintenance		Kapitel 8. Wartung der Maschine	
8.1. Precautions for ordinary maintenance interventions	33	8.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden	33
8.2. Sealing blade cleaning	33	8.2. Reinigung der schweißenden Klinge	33
8.3. Plastic film and other scrap removal	33	8.3. Entfernung von abfällen des plastischen Folien und anderer Art	33
8.4. Machine cleaning	35	8.4. Reinigung der Maschine	35
8.5. Rubber and teflon replacement	35	8.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen	35
8.6. Changing the sealing wire	37	8.6. Auswechseln der Schweißklinge	37
8.7. Wiring diagram	39/40	8.7. Schaltbild	39/40
8.8. Guide to find out anomalies of functioning	41	8.8. Auffinden von Funktionsstörungen Fehlerursachen	41
8.9. Spare parts	45	8.9. Ersatzteile	45
Chapter 9. Guarantee		Kapitel 9. Garanziezeit	
9.1. Certificate of guarantee	47	9.1. Garantieschein	47
9.2. Guarantee conditions	47	9.2. Garantiebedingungen	47
EC declaration of conformity	49	EG Konformitätserklärung	49
INDEX		INDICE	
Chapitre 1. Avant-propos	Page	Capítulo 1. Prefacio	Página
1.1. Avant-propos	1	1.1. Prefacio	1
1.2. Performances de l'emballuse	1	1.2. Prestaciones de la maquina para confeccionar	1
1.3. Identification de la machine	1	1.3. Identificación de la maquina	1
1.4. Poids et dimensions de la machine emballée	3	1.4. Peso y medidas del embalaje de la maquina	3
1.5. Poids et dimensions de la machine	3	1.5. Peso y medidas de la maquina	3
Chapitre 2. Installation de la machine		Capítulo 2. Instalacion de la maquina	
2.1. Transport et positionnement	5	2.1. Transporte y postura	5
2.2. Conditions extérieures	7	2.2. Condiciones ambientales	7
2.3. Raccordement électrique	9	2.3. Conexión electrica	9
Chapitre 3. Description du systeme Minipack		Capítulo 3. Descripcion del sistema Minipack	
3.1. Soudure	11	3.1. Soldadura	11
3.2. Retraction	11	3.2. Retracción	11
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine		Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina	
4.1. Réglage	13	4.1. Regulación	13
4.2. Controle automatique de la soudure	17	4.2. Control automático de la soldadura	17
4.3. Insertion de la pellicule	19	4.3. Insercion bobina film	19
4.4. Mise en place de la grille	19	4.4. Posicionamiento de la bandeja reticulada	19
4.5. Réglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement	21	4.5. Regulación soporte bobina y plano de confección	21
4.6. Execution de la première soudure	21	4.6. Ejecución primera soldadura film	21
4.7. Introduction de l'objet à emballer	23	4.7. Introduccion del objeto de confeccionar	23
4.8. Emballage	23	4.8. Confección	23
Chapitre 5. Limites et conditions d'utilisation de la machine		Capítulo 5. Limitaciones y condiciones de uso de la maquina	
5.1. Dimensions max. de la confection	25	5.1. Dimensiones máx. de la confección	25
5.2. Ce qui ne doit pas être conditionné	25	5.2. Lo que no se tiene que confeccionar	25
Chapitre 6. Caracteristiques de la pellicule		Capítulo 6. Características del film	
6.1. Pellicules à utiliser	27	6.1. Films para emplear	27
6.2. Calcul de la bande A	27	6.2. Calculo faja A	27
Chapitre 7. Normes de securité		Capítulo 7. Normas de seguridad	
7.1. Avertissements	29	7.1. Advertencias	29
Chapitre 8. Manutention ordinaire		Capítulo 8. Manutencion ordinaria	
8.1. Precautions pour les interventions de manutention ordinaire	33	8.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria	33
8.2. Nettoyage de la lame de soudure	33	8.2. Limpieza lamina soldadur	33
8.3. Enlevement des déchets de plastique et divers	33	8.3. Remoción de recortes de film plástico y varios	33
8.4. Nettoyage de la machine	35	8.4. Limpieza de la maquina	35
8.5. Changement du teflon et du caoutchouc	35	8.5. Cambio teflon y goma	35
8.6. Remplacement de la lame soudeuse	37	8.6. Cambio de la lamina soldadora	37
8.7. Circuit électrique	39/40	8.7. Esquema eléctrico	39/40
8.8. Depistage des pannes et des défauts	41	8.8. Guia a la individuacion de las roturas o anomalias de funcionamiento	41
8.9. Pieces detachés	45	8.9. Particulares de recambio	45
Chapitre 9. Garantie		Capítulo 9. Garantía	
9.1. Certificat de garantie	47	9.1. Certificación de garantia	47
9.2. Conditions de garantie	47	9.2. Condiciones de garantia	47
Declaration CE de conformite'	49	Declaracion CE de conformidad	49

INDICE

Capitolo 1. Introduzione	Pagina
1.1. Prefazione	2
1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice	2
1.3. Identificazione della macchina	2
1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata	4
1.5. Peso e dimensioni della macchina	4
Capitolo 2. Installazione della macchina	
2.1. Trasporto e posizionamento	6
2.2. Condizioni ambientali	8
2.3. Collegamento elettrico	10
Capitolo 3. Descrizione del sistema Minipack	
3.1. Saldatura	12
3.2. Retrazione	12
Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina	
4.1. Regolazione	14
4.2. Controllo automatico della saldatura	18
4.3. Inserimento bobina film	20
4.4. Posizionamento del piatto retinato	20
4.5. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento	22
4.6. Esecuzione 1^ saldatura film	22
4.7. Introduzione dell'oggetto da confezionare	24
4.8. Confezionamento	24
Capitolo 5. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina	
5.1. Dimensioni max. della confezione	26
5.2. Ciò che non si deve confezionare	26
Capitolo 6. Caratteristiche del film	
6.1. Films da adoperare	28
6.2. Calcolo della fascia A	28
Capitolo 7. Norme di sicurezza	
7.1 Avvertimenti	30
Capitolo 8. Manutenzione ordinaria	
8.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria	34
8.2. Pulizia lama saldante	34
8.3. Rimozione di sfridi di film plastico e vari	34
8.4. Pulizia della macchina	36
8.5. Cambio teflon e gomma	36
8.6. Cambio lama saldante	38
8.7. Schema elettrico	40
8.8. Guida alla individuazione dei guasti o anomalie di funzionamento	42
8.9. Particolari di ricambio	46
Capitolo 9. Garanzia	
9.1. Certificato di garanzia	48
9.2. Condizioni di garanzia	48
Dichiarazione CE di conformità	49

Chapter 1. Foreword
Kapitel 1. Einleitung
Chapitre 1. Avant-propos
Capítulo 1. Prefacio

1.1. Introduction

1.1. Einleitung

1.1. Avant-propos

1.1. Prefacio

- GB** You have bought a machine with outstanding features and performance and we thank you very much for your confidence in choosing it. The MINIPACK System is unique in its kind and has achieved worldwide succes with more than 40000 units operating in the field of packaging and wrapping. It is handy, low-priced and protected by patents at home and abroad. The technological concept underlining its design, as well as the components and materials used in the manufacturing and testing process are the best assurance of proper operation and long-lasting liability.
- D** Sie haben ein äußerst leistungsfähiges Gerät mit außergewöhnlichen Eigenschaften erworben, und wir danken Ihnen für die getroffene Wahl. Das Verpackungssystem MINIPACK ist einzig in seiner Art, seine Stellung wird durch die Anzahl von über 40000 weltweit verkauften Geräten bestätigt. Es ist praktisch, sehr wirtschaftlich und rationell und ist von nationalen und internationalen Patenten geschützt. Der Wert des technologischen Konzepts, die Qualität der Einzelteile und der in der Fertigung verwendeten Werkstoffe sowie der Endkontrolle sind die beste Garantie für ein zuverlässiges Funktionieren über einen langen Zeitraum.
- F** Les caractéristiques et les performances de la machine que vous venez d'acheter sont exceptionnelles. Merci de nous avoir accordé votre préférence. Le système d'emballage MINIPACK est unique en son genre. Il s'est fait connaître dans le monde entier et plus de 40000 machines sont déjà en service dans le secteur de l'emballage ou de l'empaquetage. Il est pratique, super-économique, rationnel, protégé par les brevets nationaux et internationaux. La qualité du concept technologique, des éléments, des matériels qui entrent dans sa fabrication sont les meilleurs atouts de son service et de sa durabilité.
- E** Ustedes han comprado una maquina con características y prestaciones excepcionales y nosotros Ustedes lo agradecemos por la preferencia concedida. El sistema de confeccionar MINIPACK es único en sus genere y se ha afirmado en el mundo con la presencia de más de 40000 maquinas activas en el embalaje y confección. Es practico, supereconómico y racional e está cubierto de reservas Nacionales y Internacionales. La validez del concepto tecnológico además de la calidad de los componentes y materiales empleados en el decurso productivo y de habilitación son la mejor garantía para una buena marcha y seguridad en el tiempo.

1.2. Performances of packaging machine

1.2. Leistungen der Verpackungsmachine

1.2. Performances de l'emballuse

1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

- GB** Thanks to its particular operating circuit, it can be used both as a sealing and shrinking machine or as a plain sealing machine (sealing only). In this case it is possible to pack the object in a soft bag without shrinkwrapping. Technical grade or food grade films with thickness in the range of 15-50 micron can be used. These products are manufactured and distributed by MINIPACK Torre S.p.A. The film used in centerfolded execution can be micropunched or not when running through the micropunches of machine itself. The machine can carry out up to 300 packages/hour.
- D** Das Gerät kann für das gleichzeitige Schrumpfen und Schweißen der Folien verwendet werden, es kann dank seines Funktionsprinzips aber auch nur zum Schweißen eingesetzt werden. In diesem Fall ist es möglich, die Verpackungsobjekte in lose, nicht geschrumpfte Säcke einzuschweißen. Es können die von Firma MINIPACK-Torre S.p.A. hergestellten und vertriebenen Technik und Lebensmittelfolien der Stärken 15-50 micron verwendet werden. Der verwendete Folie, einfach gefaltet, kann, falls gewünscht, beim Durchlaufen der Lochvorrichtung gelocht werden. Das Gerät kann bis 300 Verpackungen pro Stunde durchführen.
- F** Un cycle spécial vous permet de synchroniser le soudage et la thermorétraction des pellicules ou d'avoir seulement le soudage. Le soudage seul vous donne la possibilité d'emballer l'objet dans un sachet sans le rétracter. Vous pouvez utiliser les pellicules de 15 à 50 microns d'épaisseur du type technique ou pour aliments, produites et distribuées par MINIPACK Torre S.p.A. Si vous le désirez, la pellicule de l'emballage monopli peut être micropercée: il suffit de la faire passer par la microperceuse de la machine. La machine peut exécuter jusqu'à 300 emballages par heure.
- E** La maquina puede ser empleada a la vez como maquina para soldadura y termorretracción del film, o bien como simple maquina soldadora gracias a su particular circuito de funcionamiento. En ese último caso es posible contener el objeto dentro de sacos flojos sine termorretracción. Se puede emplear films con espesores de 15 a 50 micrón a la vez de tipo técnico y alimenticio, producidos y distribuidos por MINIPACK-TORRE S.p.A. La maquina puede efectuar hasta 300 confecciones/hora.

1.3. Machine identification

1.3. Beschreibung der Maschine

1.3. Identification de la machine

1.3. Identificación de la maquina

- GB** In every communication with the Manufacturer, always mention the model and the serial number specified on the plate on the rear part of the machine.
- D** Für jede Mitteilung mit dem Hersteller, immer das Modell und die Registriernummer nennen, die auf dem Schild hinter der Maschine spezifiziert sind.
- F** Dans toutes les communications avec la société constructrice, citez toujours le modèle et le numéro de matricule qui sont indiqués sur la plaque dans la partie postérieure de la machine.
- E** Para cualquiera comunicación con el constructor, siempre citar el modelo de la maquina y el número de matricula indicados sobre la tarjeta puesta en la parte posterior de la maquina.

Capitolo 1. Introduzione

1.1. Prefazione

Avete acquistato una macchina dalle caratteristiche e prestazioni eccezionali e Vi ringraziamo per la preferenza accordataci. Il sistema di confezionamento MINIPACK è unico nel suo genere e si è affermato nel mondo con la presenza di oltre 40000 macchine operanti nel campo dell'imballaggio e del confezionamento. Esso è pratico, super economico e razionale ed è coperto da brevetti Nazionali ed Internazionali.

La validità del concetto tecnologico oltre che la qualità dei componenti e materiali impiegati nel processo produttivo e di collaudo sono la migliore garanzia di un buon funzionamento e affidabilità nel tempo.

1.2. Prestazioni della macchina confezionatrice



Può essere utilizzata come macchina per saldatura e termoretrazione del film contemporanee, oppure come semplice macchina saldatrice grazie al suo particolare circuito di funzionamento. In questo ultimo caso è possibile racchiudere l'oggetto in sacchetti flosci senza termoretrazione.

Possono essere utilizzati films con spessori da 15 a 50 micron sia di tipo tecnico che alimentare, prodotti e distribuiti dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

La macchina può arrivare ad eseguire fino a 300 confezioni/ora.

1.3. Identificazione della macchina

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore, citare sempre il modello della macchina e il numero di matricola indicati sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina.

		MINIPACK-TORRE S.p.A.										
24044 DALMINE (BG) ITALY												
	V~	Hz	W	A								
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MOD.	Nr.											

1.4. Weight and dimensions of packed machine
1.4. Gewicht und Abmessungen des verpackten Geräts
1.4. Poids et dimensions de la machine emballée
1.4. Peso y medidas del embalaje de la maquina

FM75 sc/scE

a = 1060 mm

b = 790 mm

c = 790 mm

(GB) Weight = 109 Kg

(D) Gewicht = 109 Kg

(F) Poids = 109 Kg

(E) Peso = 109 Kg

FM76 sc/scE

a = 1260 mm

b = 910 mm

c = 850 mm

(GB) Weight = 143 Kg

(D) Gewicht = 143 Kg

(F) Poids = 143 Kg

(E) Peso = 143 Kg

1.5. Machine weight and dimensions
1.5. Gewicht und Abmessungen des Geräts
1.5. Poids et dimensions de la machine
1.5. Peso y medidas de la maquina

FM75 sc/scE

a = 1160 mm

b = 630 mm

c = 1350 mm

(GB) Weight = 83 Kg

(D) Gewicht = 83 Kg

(F) Poids = 83 Kg

(E) Peso = 83 Kg

FM76 sc/scE

a = 1360 mm

b = 730 mm

c = 1450 mm

(GB) Weight = 111 Kg

(D) Gewicht = 111 Kg

(F) Poids = 111 Kg

(E) Peso = 111 Kg

Capitolo 1. Introduzione

1.4. Peso e dimensioni della macchina imballata

FM75 sc/scE

$a = 1060\text{mm}$

$b = 790\text{ mm}$

$c = 790\text{ mm}$

Peso = 109 Kg

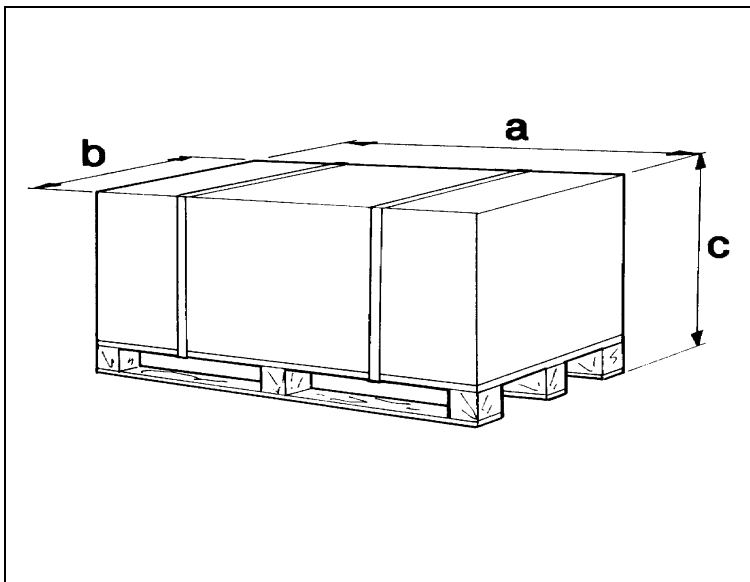
FM76 sc/scE

$a = 1260\text{mm}$

$b = 910\text{ mm}$

$c = 850\text{ mm}$

Peso = 143 Kg



1.5. Peso e dimensioni della macchina

FM75 sc/scE

$a = 1160\text{mm}$

$b = 630\text{ mm}$

$c = 1350\text{ mm}$

Peso = 83 Kg

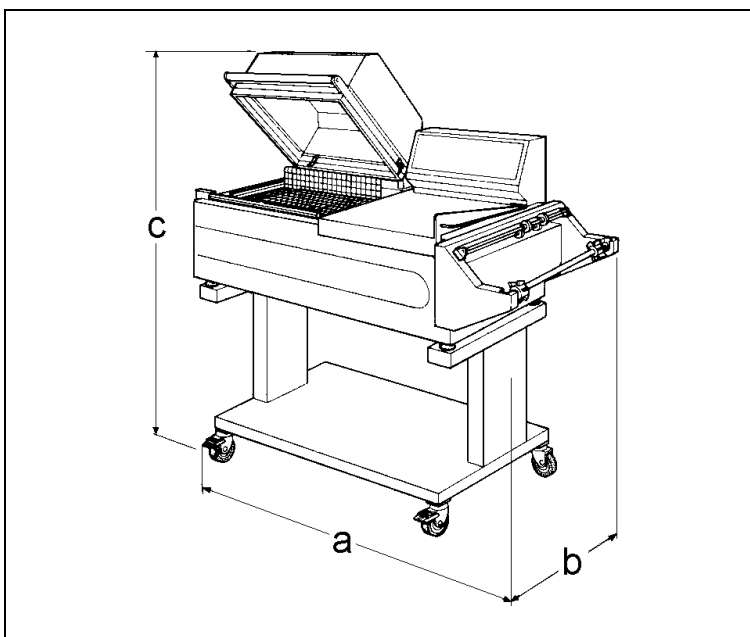
FM76 sc/scE

$a = 1360\text{mm}$

$b = 730\text{ mm}$

$c = 1450\text{ mm}$

Peso = 111 Kg



2.1. Transport and positioning
2.1. Beförderung und Positionierung
2.1. Transport et positionnement
2.1. Transporte y postura

GB *It is recommended to handle with great care during transport and positioning!*

D *Bei der Beförderung und Positionierung der Maschine lassen Sie die größte Vorsicht walten!*

F *Pour le transport et le positionnement de la machine on recommande de manoeuvrer avec beaucoup de précaution!*

E *En el transporte y en la postura de la maquina saben Ustedes manejar con mucha cautela!*

GB *Cut the strap with scissors (make sure you protect your eyes by wearing glasses) and withdraw the cardboard. Remove the cardboard containing the trolley. Take away the reel support (5). Unscrew the 4 fastening screws (A) of the pallet, putting the 4 plates back inside the machine (B). Assemble the trolley. Lift the machine and place it on its trolley, paying attention that the 4 supports are properly inserted in their housings. If it is transported by hand, 4 people are required for its transportation. Remove the upper hood by cutting the strings.*

D *Schneiden Sie das Band mit Schere (schützen Sie Ihre Augen mit Brillen) und ziehen Sie den Karton ab. Den Schlitten aus der Schachtel herausnehmen. Das Rollenhalter herausnehmen (5). Die 4 Feststellschrauben (A) herausziehen und die 4 Schweißlappen (B) innerhalb der Maschine einlegen. Den Schlitten montieren. Die Maschine abheben und sie auf den Schlitten positionieren. Achten Sie darauf, daß die 4 Füße in ihren eigenen Stellen festgefügt sind. Falls diese von Hand transportiert wird, sind 4 Personen notwendig. Freilegen der Abdeckhaube durch Durchschneiden des Befestigungsbandes.*

F *Couper avec une ciseaux le feuillard (ayant soins de se proteger les yeux avec des lunettes de protection) et enlever le carton d'emballage. Enlever la boîte contenant le chariot. Enlever le support de la bobina (5). Dévisser les 4 vis de fixage (A) de la palette, en reportant à l'intérieur de la machine les 4 plaquettes (B). Assemblage du chariot. Soulever la machine et la positionner sur le chariot en faisant attention que les 4 pieds soient bien insérés dans leur logements. En cas de manutention à main, l'intervention de 4 personnes est nécessaire. Coupez la cordelette de tenue pour élever la cloche.*

E *Cortar la cinta con unas tijeras (protegerse los ojos con gafas protectoras) y quitar la caja de carton. Sacar la caja la que contiene el carro. Sacar el soporte bobina (5). Destornillar los 4 tornillos de fijación (A) al pallet y llevar de nuevo dentro de la maquina las 4 planchitas (B). Ensamblar el carro. Levantar la maquina y ponerla sobre el carro y tienen Ustedes cuidado que los 4 piececillos están bien insertados sobre sus alojamientos. Si se transporta a mano es necesaria la intervención de 4 personas. Liberar la campana superior cortando la cuerda de retención.*

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

Nel trasporto e nel posizionamento della macchina si raccomanda di manovrare con molta cautela!

Tagliare con la forbice la reggia (avendo cura di proteggersi gli occhi con degli occhiali) e sfilare il cartone.

Togliere la scatola contenente il carrello.

Togliere il supporto bobina (5).

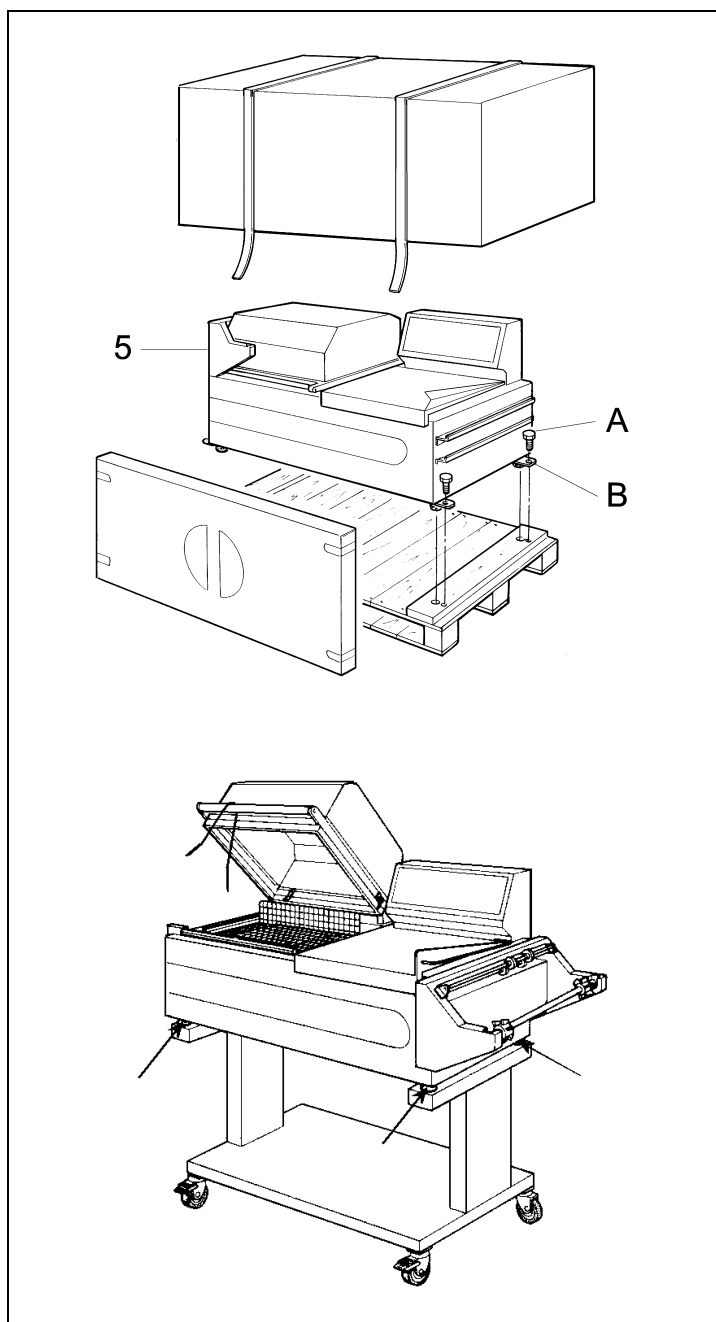
Svitare le 4 viti di fissaggio (A) al pallet, riportando all'interno della macchina le 4 piastrine (B).

Assemblare il carrello.

Togliere la macchina dal pallet e posizionarla sul carrello facendo attenzione che i 4 piedini siano ben inseriti nei loro alloggiamenti.

Se si trasporta a mano è necessario l'intervento di 4 persone.

Liberare la campana superiore tagliando la cordina di ritegno.



Chapter 2. Machine installation
Kapitel 2. Aufstellung der Maschine
Chapitre 2. Installation de la machine
Capítulo 2. Instalacion de la maquina

2.1. Transport and positioning

2.1. Beförderung und Positionierung

2.1. Transport et positionnement

2.1. Transporte y postura

GB To place the reel support (5) follow the instructions below:

- Remove the adhesive tape fixing the guides trolley.
- Place the reel support on the proper guides.
- Stride over the blocking device through a working tool (for example a screw driver).

When lifting the machine, always grip it by the ends and never by the reel support (5).

D Für die Einführung des Rollenhalters (5) folgen Sie diese Anleitungen:

- Der Klebestreifen abnehmen, der die Führungen des Wagens befestigt.
- Rollenhalter in die dafür vorgesehenen Führungen einführen.
- Mit einem Werkzeug (wie Zum Beispiel ein Schraubenzieher) das Feinblech über steigen.

Zum anheben des Gerätes muß dieses an den Enden aufgenommen werden und nie am Rollenhalter (5).

F Pour le positionnement du porte-rouleau (5) suivez ces instructions:

- Enlevez le ruban adhésif qui fixe le chariot des guides.
- Placez le porte-rouleau dans ses guides.
- Dépassez le tôle avec un outil à travail (par exemple un tournevis).

Pour soulever la machine, empoignez-la toujours par ses extrémités jamais par le porte-rouleau (5).

E Para la postura del soporte bobina (5) proceder en la siguiente manera:

- Sacar lo scotch que fija el carro a las guías.
- Poner el soporte bobina en las guías.
- Hacer que sobrepasar el afirmador con un instrumento de trabajo (por ej. destornillador).

Para alzar la máquina tomarla siempre por las extremidades y nunca del soporte bobina (5).

2.2. Environmental conditions

2.2. Umweltbedingungen

2.2. Conditions extérieures

2.2. Condiciones ambientales

- GB**
- Place the machine in a suitable environment free from humidity, gases, explosives, combustible materials.
 - Leave a minimal space of 200mm around the machine so that not to obstruct air outlets.
 - Once the correct height is obtained, block the machine by means of the wheel brakes.

Working environmental conditions:

- Temperature from + 5°C to + 40°C
- Relative humidity from 30% to 90%, without condensation

Machine safety factor = IP30

The aerial noise made by the machine is lower than 70 dB

- D**
- Das Gerät muß in einem geeigneten Raum aufgestellt werden, trocken, ohne brennbaren Gegenstände, Gase oder Sprengstoffe.
 - Einen mindeste platz von 200mm herum der Maschine lassen, somit keine Luftzufuhr zu verstopfen.
 - Wann die Maschine in der richtige Stellung ist, sperren sie die Maschine durch die Räderebremse.

Zulässige Umgebungsbedingungen am Aufstellungsort der Maschine:

- Temperaturen zwischen + 5°C und + 40°C
- Relative Luftfeuchtigkeit zwischen 30% und 90%, ohne Kondensierung

Schutzgrad der Maschine = IP30

Das von der Maschine gemachte Luftgeräusch ist unter 70dB

- F**
- Installez la machine dans une pièce dépourvue d'humidité, de gaz, d'explosifs.
 - Laisser un minim d'espace de 200mm autour de la machine ainsi de pas obstruer les prises d'air.
 - Bloquer la machine, une fois obtenu le correct positionnement, en agissant sur le frein des roues.

Conditions permises dans les locaux où la machine est placée:

- Température de + 5°C à + 40°C
- Humidité relative de 30% à 90% sans condensation

Degré de protection de la machine = IP30

Le bruit aérien produit par la machine est inférieur à 70dB

- E**
- Posicionar la máquina en un ambiente adaptado y sin humedad, materiales inflamables, gas, explosivos.
 - Dejar un espacio mínimo de 200mm alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire.
 - Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas.

Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación

Grado de protección de la máquina = IP30

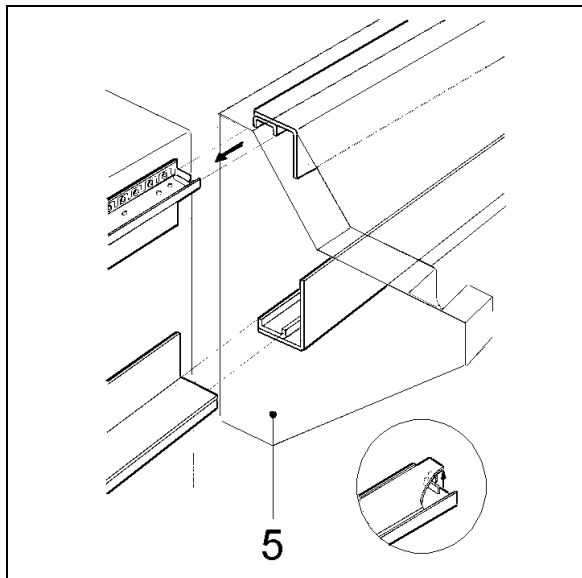
El ruido aéreo producido de la máquina es inferior a 70dB

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.1. Trasporto e posizionamento

Posizionare il supporto bobina (5) nel modo seguente:

- Togliere lo scotch che fissa il carrello delle guide.
- Posizionare il supporto bobina (5) nelle apposite guide.
- Fare scavalcare il fermo tramite un attrezzo di lavoro (es. cacciavite).



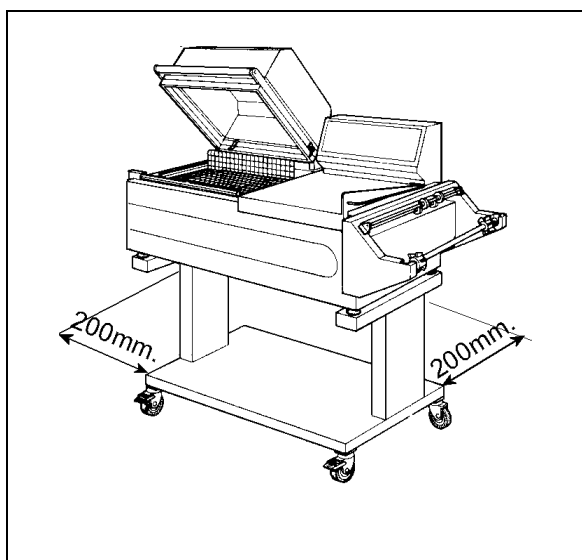
Per sollevare la macchina fare presa sempre alle estremità e comunque mai tramite il supporto bobina (5)

2.2. Condizioni ambientali

- Posizionare la macchina accertandosi che sia livellata sul pavimento, in un ambiente adatto, privo di umidità, materiali infiammabili, gas, esplosivi.
- Lasciare uno spazio minimo di 200mm attorno alla macchina, per non ostruire le prese d'aria.
- Bloccare la macchina, una volta ottenuto il corretto posizionamento, agendo sul freno delle ruote.

Condizioni consentite negli ambienti in cui è collocata la macchina:

- Temperatura da + 5°C a + 40°C
- Umidità relativa da 30% a 90% senza condensazione.



GRADO DI PROTEZIONE DELLA MACCHINA = IP30
IL RUMORE AEREO PRODOTTO DALLA MACCHINA È INFERIORE A 70 dB

2.3. Electrical connections
2.3. Elektrischer Anschluß
2.3. Raccordement électrique
2.3. Conexión eléctrica

GB

OBSERVE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS!

D

BEACHTEN SIE DIE RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ!

F

RESPECTER LES NORMES POUR LA SECURITE SUR LE LIEU DE TRAVAIL!

E

RESPETAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

GB

GROUNDING OF THE UNIT IS OBLIGATORY!

D

DAS GERÄT DARF NICHT OHNE ERDUNG BETRIEBEN WERDEN!

F

LA MISE À TERRE DE LA MACHINE EST IMPERATIVE!

E

ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

GB

Before executing electrical connections, make sure the mains voltage matches the one on the plate on machine rear and that the ground contact complies with the safety rules in force. In case of doubts about the mains voltage, contact the local public supply Company.

D

Bevor das Gerät an das Stromnetz angeschlossen wird, muß sicher gestellt sein, daß die Netzspannung der auf dem Typenschild auf der Rückseite des Geräts angegebenen Spannung entspricht und daß der Erdungsanschluß den geltenden Sicherheitsvorschriften entspricht. Im Falle von Zweifeln an der Netzspannung kann das örtliche Elektrizitätswerk Auskunft geben.

F

Avant de passer au raccordement électrique, assurez-vous que la tension de réseau correspond au voltage indiqué sur la plaque située derrière la machine et contact de terre soit conforme aux réglementations de sécurité en vigueur. En cas de doutes, contactez l'organisme qui distribue l'énergie électrique.

E

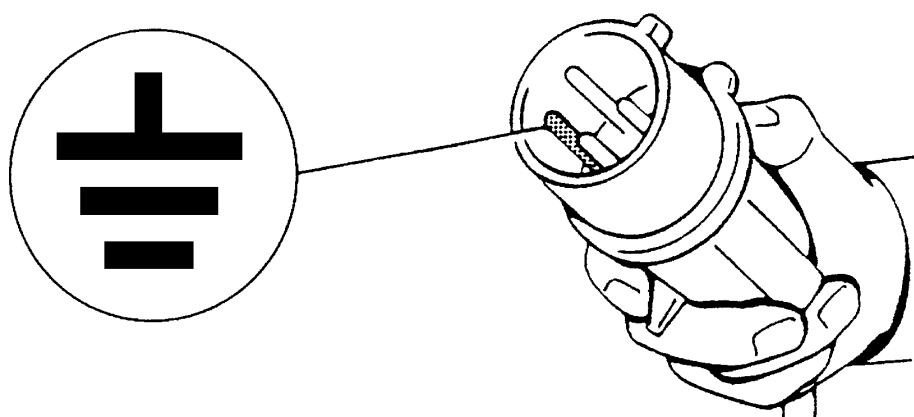
Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta puesta en la parte posterior de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

Capitolo 2. Installazione della macchina

2.3. Collegamento elettrico



RISPETTARE LE NORME PER LA SICUREZZA SUL LAVORO!

LA MESSA A TERRA E' OBBLIGATORIA



Prima di effettuare il collegamento elettrico assicuratevi che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta applicata nella parte posteriore della macchina e che il contatto di terra sia conforme alle norme di sicurezza vigenti.

In caso di dubbi sulla tensione di rete contattate l'ente locale distributore dell'energia elettrica.

		MINIPACK-TORRE S.p.A.									
24044 DALMINE (BG) ITALY											
	V~	Hz	W	A							
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
MOD.							Nr.				

Chapter 3. Description of the Minipack system
Kapitel 3. Die Beschreibung des Minipack-systems
Chapitre 3. Description du système Minipack
Capítulo 3. Descripción del sistema Minipack

3.1. Sealing

3.1. Das Schweißen

3.1. Soudure

3.1. Soldadura

GB *The sealing and cutting are pulse controlled, by an automatic sealing control. The film melts by the heat of the sealing blade. The pressure between the sealing blade and the upper Teflon-coated counter roller causes the separation of the two film edges.*

D *Das Schweißen und das Schneiden werden durch einen Impuls reguliert, der von einem Schweißenwächter gegeben wird. Der Film schmilzt bei der Wärme, die durch die schweißende Klinge erzeugt wird. Durch den Druck zwischen der schweißenden Klinge und dem oberen Kontrast, der mit Teflon überzogen ist, erfolgt die Teilung des Films in zwei Schweißkanten.*

F *La soudure et le découpage sont à impulsion, réglé par un contrôle automatique de soudure. Le film fond par l'intermédiaire de la chaleur de la lame de soudure. La pression entre la lame de soudure et le contraste supérieur recouvert en Téflon provoque la séparation des deux bords du film.*

E *La soldadura y el corte son con impulso reglado por un control automático de soldadura. El film se derrite mediante el calor de la lamina soldadora. La presión entre la lamina soldadora y el contraste superior revestido en Teflon provoquen la separación de las dos extremidades del film.*

3.2. Shrinking

3.2. Schrumpfen

3.2. Retraction

3.2. Retracción

GB *Film shrinking is obtained contemporaneously to sealing and is produced by the forced circulation of hot air around the package. Air heating is obtained by making the air pass through a group of thermostated heaters (heating chamber). In case that sealing breakages during shrinking should occur, it is possible to postpone beginning of the same acting on the extractable clamp posed on the electrical plant terminal board. Opening this clamp, ventilation, so to say shrinking, will start after sealing.*

D *Das Schrumpfen des Films geschieht gleichzeitig zum Schweißen, es wird durch die mechanische Zirkulation von Heißluft um die Verpackung verursacht. Die Erhitzung der Luft erfolgt in einem Durchlauferhitzer mit thermostatgeregelten Widerständen. Im Falle eines Bruchs der Schweißstelle während des Schrumpfens, ist es möglich das Starten dieses Vorgangs durch Betätigung der auswählbaren Klemme zu verzögern, die im Klemmenbrett der elektrischen Anlage liegt. Ist die Klemme geöffnet, so wird die Belüftung, und somit das Schrumpfen, nach Beginnen des Schweißganges gestartet.*

F *La pellicule se rétracte lors du soudage, grâce à la circulation forcée d'air chaude qui entoure l'emballage. L'air chauffe en passant à travers un groupe de résistances à thermostat (poumon de chaleur). Au cas il se produiraient des ruptures du soudage pendant la rétraction, il est possible de retarder le début de la même, en actionnant la borne placée dans la planche à bornes de l'électrique. En ouvrant cette borne, la ventilation, et par conséquent, se mettra en route après le soudage.*

E *La retracción de la película se obtiene junto con la soldadura, y es el resultado de la circulación forzada de aire caliente alrededor del empaque. El aire se calienta al pasar a través de un grupo de resistencias con termostato (pulmón de calor). En caso de ruptura de la soldadura durante la retracción, es posible aplazar el comienzo de la misma agindo sobre el borne seleccionable colocado en el tablero de bornes de la instalación eléctrica, Abriendo este borne, la ventilación, y por lo tanto la retracción, iniciará después la soldadura.*

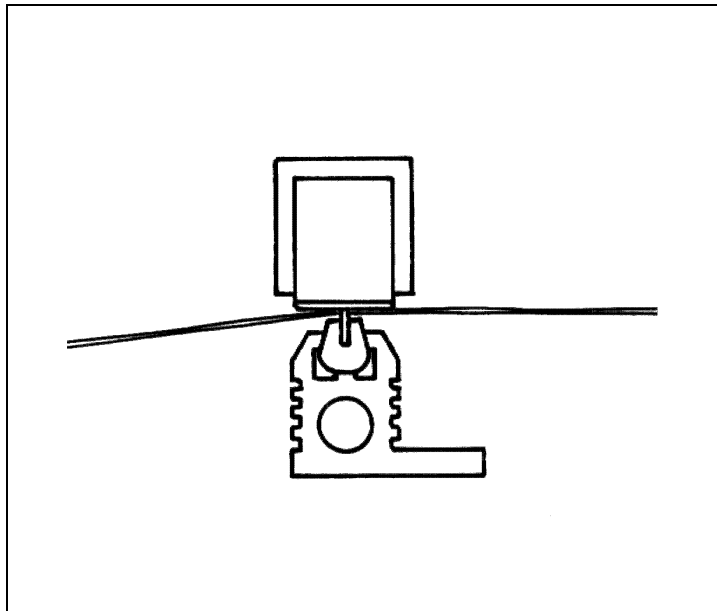
Capitolo 3. Descrizione del sistema Minipack

3.1. Saldatura

La saldatura ed il taglio sono ad impulso, regolato da un controllo automatico di saldatura.

Il film si fonde mediante il calore della lama saldante.

La pressione tra la lama saldante ed il contrasto superiore rivestito in teflon provoca la separazione dei due lembi di film.



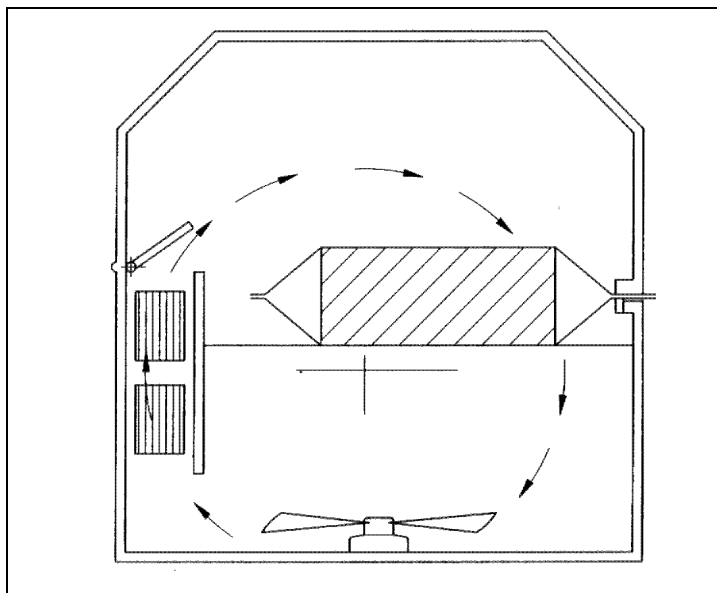
3.2. Retrazione

La retrazione del film si ottiene contemporaneamente alla saldatura, ed è prodotta dalla circolazione forzata di aria calda intorno alla confezione.

Il riscaldamento dell'aria si ottiene facendo passare la stessa attraverso un gruppo di resistenze termostate (polmone di calore).

Nel caso si verificano rotture della saldatura durante la retrazione, è possibile posticipare l'inizio della stessa agendo sul morsetto sezionabile posto nella morsettiere dell'impianto elettrico.

Aperto questo morsetto la ventilazione, quindi la retrazione, avrà inizio dopo la saldatura.



Chapter 4. Machine adjustment and setting up
Kapitel 4. Regelung und Bereitstellung der Maschine
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina

4.1. Adjustment
4.1. Regulierung
4.1. Réglage
4.1. Regulación

- GB** *The FM75 sc/scE and FM76sc/scE can be used as a simple welding machine or as a machine for welding and shrink-wrapping at the same time. Rotate the selection switch (1) to pos.1 to carry out only cutting and welding.*
- D** *Die FM75 sc/scE und FM76sc/scE Maschine kann bloß als Schweißmaschine oder als Maschine verwendet werden, die gleichzeitig das Schweißen und die Rückziehung des Films vornimmt. Drehen Sie den Schalter (1) in Position 1 für Schweißen und Schneiden.*
- F** *La FM75 sc/scE et FM76sc/scE peut être utilisée comme simple machine à souder ou bien comme machine pour la soudure et la rétraction du film en même temps. Placez le sélecteur (1) sur 1 si vous ne désirez que le découpage et le soudage.*
- E** *La FM75 sc/scE y FM76sc/scE puede ser empleada como simple maquina soldadora o bien como maquina a la vez para soldadura y retracción del film. Rodar el selector (1) en posición 1 para efectuar solamente corte y soldadura.*

- GB** *Rotate to pos. 2 to make the welding and the shrink-wrapping in one single operation On pos. 2, before using the machine, wait until the set temperature is reached (about 5/7 min.) signalled by the turning off of the pilot lamp of the thermoregulator (2).*
- D** *Wählen Sie Position 2, um Schweißen und Schrumpfen in einen Arbeitsgang durchzuführen. Bei Wahl der Position 2 muß vor Verwendung des Geräts abgewartet werden, daß die eingestellte Betriebstemperatur erreicht ist (ca. 5-7 Minuten), angezeigt durch Erlöschen der Kontrolleuchte am Temperaturwähler (2).*
- F** *Placez-le sur 2 pour obtenir le soudage et la rétraction en une seule opération. Avant d'employer la machine, attendez que le voyant du thermorégulateur (2) s'éteigne lorsque la machine a atteint la température sélectionnée (de 5 à 7 minutes environ).*
- E** *Rodar en posición 2 para efectuar la soldadura y la retracción en una única operación. En la posición 2 antes de emplear la maquina, esperar que llegue a la temperatura planteada (aproximadamente 5/7 min.) señalada por el apagamiento del delator del termorregulador (2).*

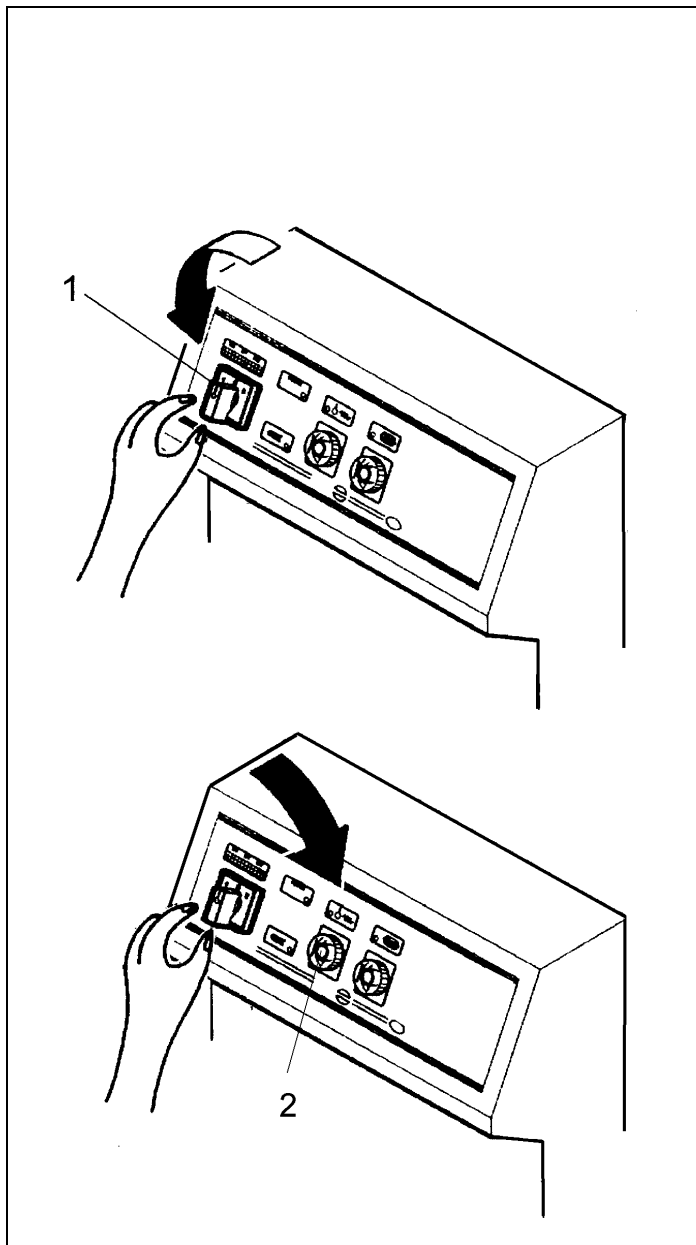
Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.1. Regolazione

La FM75sc/scE FM76sc/scE può essere utilizzata come semplice macchina saldatrice oppure come macchina per saldatura e retrazione del film contemporanee.

Ruotare il selettore (1) in pos. 1 per eseguire solo taglio e saldatura.

Ruotare in pos. 2 per eseguire la saldatura e la retrazione in una sola operazione. Sulla pos. 2 prima di usare la macchina, attendere che arrivi alla temperatura impostata (circa 5/7 min.) segnalata dallo spegnimento della spia del termoregolatore (2).



Chapter 4. Machine adjustment and setting up
Kapitel 4. Regelung und Bereitstellung der Maschine
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina

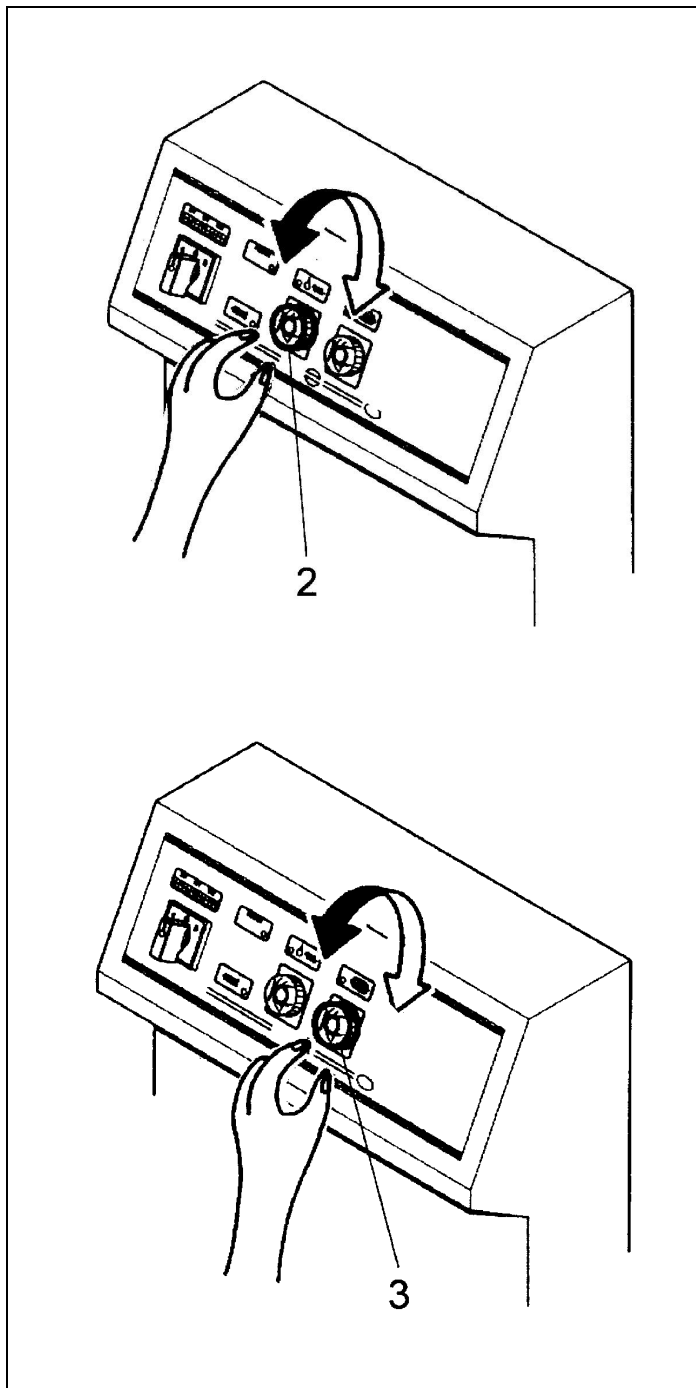
4.1. Adjustment
4.1. Regulierung
4.1. Réglage
4.1. Regulación

- GB** Set the thermoregulator (2) on pos. 5 corresponding to a medium shrink-wrapping temperature. If the shrink-wrapping is not sufficient or the time to obtain same is too long, increase the set value, also depending on the type of film used.
- D** Stellen Sie den Temperaturwähler (2) auf Position 5, was einer mittleren Schrumpfungstemperatur entspricht. Wenn die Schrumpfung nicht ausreichend oder die dafür benötigte Zeit zu lang ist, erhöhen Sie den eingestellten Wert, unter Berücksichtigung der verwendeten Filmart.
- F** Placez le thermorégulateur (2) sur 5. Cette position correspond à une température de rétraction moyenne. Si la rétraction n'est pas satisfaisante ou qu'il faut attendre trop longtemps pour l'obtenir, augmentez la valeur sélectionnée, compte tenu du type de pellicule utilisé.
- E** Plantear el termorregulador (2) en la posición 5 correspondiente a una temperatura de retracción media. Si la retracción no es satisfaciente o el tiempo para obtenerla es más largo, aumentar el valor planteado en relación también al tipo de film empleado.
-
- GB** Adjust the shrinking timer (3) into pos. 5, then increase or decrease the adjusted valve according to the result obtained.
- D** Stellen Sie den Schrumpfungstimer (3) auf Position 5. Je nach erzieltm Resultat ändern Sie diesen Wert nach oben oder unten.
- F** Placez la minuterie de la rétraction (3) sur 5. Réduisez ou augmentez ensuite la valeur sélectionnée en fonction du résultat obtenu.
- E** Colocar el timer de retracción (3) en la posición 5. Luego aumentar o disminuir el valor fijado de acuerdo con el resultado alcanzado.

Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.1. Regolazione

Impostare il termoregolatore (2) sulla pos. 5 corrispondente ad una temperatura di retrazione media. Se la retrazione non è soddisfacente o il tempo per ottenerla è troppo lungo aumentare il valore impostato, in relazione anche al tipo di film impiegato.



Impostare il timer di retrazione (3) sulla pos. 5. Successivamente aumentare o diminuire il valore impostato in funzione del risultato ottenuto.

4.2. Automatic sealing control

4.2. Der Schweißenwächter

4.2. Controle automatique de la soudure

4.2. Control automático de la soldadura

GB After a certain period of use of the machine (depending on the number of weldings) it may be necessary to gradually increase the set value on the knob (9) until the bottom scale of same is reached. At this point it is absolutely necessary to recover the permanent elongation of the sealing blade.

This operation is carried out as follows:

Loosen the screw (A). Push the knob in order to align the front part of the piston (10) with the edge of the terminal support and tighten the screw (A). Adjust the knob (9) again, until you get the best welding.

It is important to carry out this operation also when replacing the sealing blade.

D Nachdem die Maschine schon lange verwendet worden ist und viele Schweißungen vorgenommen hat, kann sich die Notwendigkeit ergeben, den vom Knopf (9) angegebenen Wert allmählich zu steigern, bis der Endwert des Knopfes selbst erreicht wird. In diesem Fall muß die permanente Dehnung der schweißenden Klinge unbedingt zurückgewonnen werden.

Um diese Rückgewinnung vorzunehmen, achten Sie auf die folgenden Anweisungen:

Die Schraube (A) lockern. Auf den Knopf (9) drücken, damit die vordere Seite des kleinen Kolbens (10) mit dem Rand des Schraubzwingeträgers gefluchtet wird, und dann die Schraube (A) anziehen.

Den Knopf (9) aufs neue regeln, damit die Maschine am besten schweißen kann.

Auf die obenstehenden Anweisungen muß auch bei der Ersetzung der schweißenden Klinge geachtet werden.

F Après un certain temps d'utilisation de la machine (en fonction du nombre de soudures exécutées) il peut se vérifier la nécessité d'augmenter graduellement la valeur introduite sur la poignée (9) jusqu'à rejoindre le maximum d'échelle de celle-ci.

A ce point il est indispensable de récupérer l'allongement permanent de la lame de soudure.

Pour exécuter cette opération:

Desserrer la vis (A). Pousser la poignée (9) de façon à aligner la partie antérieure du piston (10) avec le bord du support de la borne et serrer la vis (A). Régler de nouveau la poignée (9) jusqu'à obtenir la meilleure soudure.

Il est important d'effectuer cette operation meme en cas de substitution de la lame de soudure.

E Después un cierto periodo de utilizo de la maquina (en función del numero de soldaduras efectuadas) se puede verificar la necesidad de aumentar por grados el valor planteado sobre la manopla (9) hasta llegar al final de la escalera misma.

En este momento es indispensable recobrar el alargamiento permaneciente de la lamina soldadora.

Para efectuar esta operación:

Aflojar el tornillo (A). Empujar la manopla (9) en manera de alinear la parte anterior del pistón (10) con la orilla del soporte torno y cerrar el tornillo (A). Regular otra vez la manopla (9) hasta obtener la mejor soldadura.

Es importante efectuar esta operación también en caso de substitución de la lamina soldadora.

Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.2. Controllo automatico della saldatura

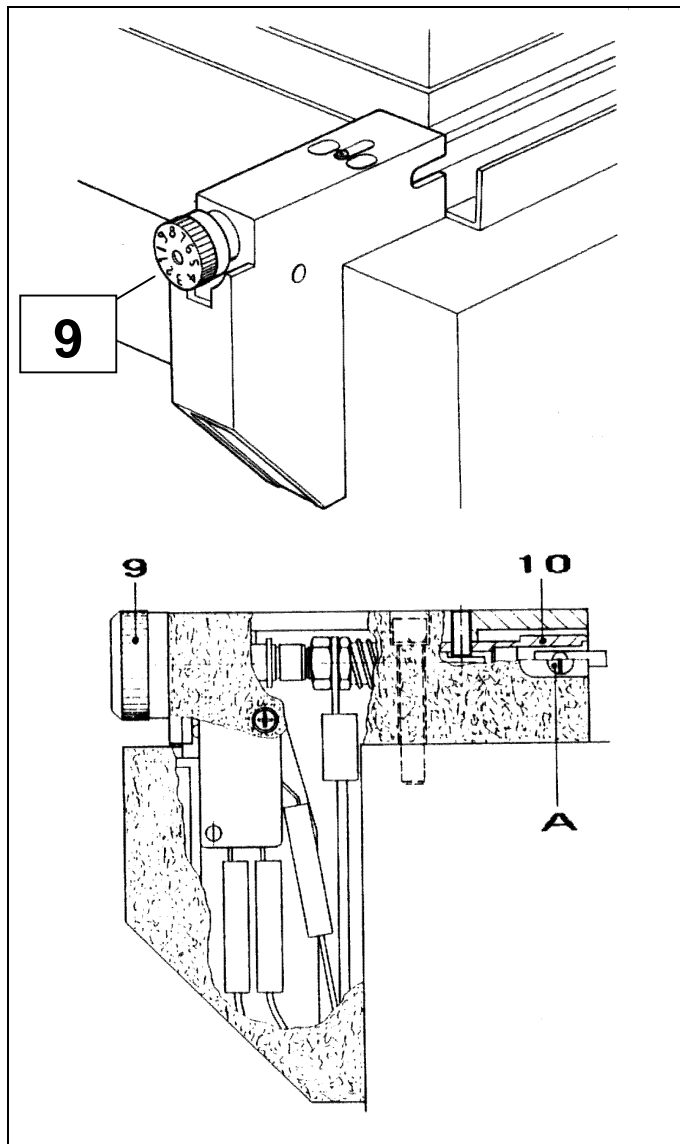
Dopo un certo periodo di utilizzo della macchina (in funzione del numero di saldature eseguite) può verificarsi la necessità di aumentare gradualmente il valore impostato sulla manopola (9) fino a raggiungere il fondo scala della stessa.

A questo punto è indispensabile recuperare l'allungamento permanente della lama saldante.

Per eseguire questa operazione:

- Allentare la vite (A).
- Spingere la manopola (9) in modo da allineare la parte anteriore del pistoncino (10) con il bordo del supporto morsetto e stringere la vite (A).
- Regolare nuovamente la manopola (9) fino ad ottenere la miglior saldatura.

E' importante eseguire questa operazione anche in caso di sostituzione della lama saldante.



Chapter 4. Machine adjustment and setting up
Kapitel 4. Regelung und Bereitstellung der Maschine
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina

4.3. Film roll insertion

4.3. Einlegung der Folienspule

4.3. Insertion de la pellicule

4.3. Insercion bobina film

GB Insert film roll on the roller (6) and block it through the centering cones (7)

Position the roller on the film roll support.

Run film through the micropunches (8)

Run the film lower layer under the packaging plate (9)

Run the film upper layer over the packaging plate (9) and separator rod (10)

D Anbringen der Folierolle auf der Welle (6) und Befestigen durch die Zentrierkegel (7)

Die Walze auf den Spulenträger positionieren.

Folie durch Lochvorrichtung führen (8)

Einführen der unteren Folielage unter die Verpackungsfläche (9)

Einführen der oberen Folielage über die Verpackungsfläche (9) und den Folienteilungsstab (10)

F Glissez la pellicule sur le rouleau (6) et bloquez-le au moyen des centreurs (7)

Positionner le rouleau sur le support de la pellicule.

Passage par la microperceuse (8)

Passage du bord inférieur de la pellicule sous le plateau d'empaquetage (9)

Passage du bord supérieur de la pellicule sur le plateau d'empaquetage (9) et la tige ouvre-pellicule (10)

E Introducir la bobina de film en el eje (6) inmovilizandola por medio de los conos centradores (7)

Poner en posición el rodillo sobre el soporte bobina.

Pasaje a través de los microperforadores (8)

Pasaje del lembo inferior del film debajo la bandeja de embalaje (9)

Pasaje del lembo superior del film sobre la bandeja de embalaje (9) y del asta abrefilm (10)

4.4. Reticulated plate installation

4.4. Positionieren des Haltegitters

4.4. Mise en place de la grille

4.4. Posicionamiento de la bandeja reticulada

GB The reticulated plate (11) can be placed according to the height of the product to pack. To position it follow this procedure:

Pull the reticulated plate in direction of the arrows

Remove it from the stops

Position the plate on the stops at the required height

N.B.: For a proper packaging the reticulated plate must be positioned so that film sealing is at the half of the package height.

D Das Haltegitter (11) kann je nach Größe des Verpackungsgutes verstellt werden. Um dies zu tun, muß folgendermaßen vorgegangen werden:

Ziehen des Haltegitters in Pfeilrichtung

Entnehmen des Haltegitters aus den Anschlägen

Einlegen des Haltegitters in der gewünschten Position

Zur Beachtung: Für eine Korrekte Verpackung muß das Haltegitter so positioniert sein, daß die Schweißnaht des Folien sich auf halber Höhe der Verpackung befindet.

F Vous pouvez varier la position de la grille (11) en fonction de la hauteur de l'objet à emballer. Pour la placer:

Tirez la grille dans le sens des flèches

Dégagez la grille des cales

Replacez la grille sur les cales à la hauteur désirée en agissant

N.B.: Pour emballer correctement, la grille doit être placée de manière à ce que le soudage de la pellicule corresponde à la mi-hauteur de l'emballage.

F La bandeja reticulada (11) puede ser posicionada según la altura del objeto a embalar.

Para posicionar la bandeja reticulada efectuar las siguientes operaciones:

Tirar la bandeja según las flechas

Remover la bandeja de los encastrados

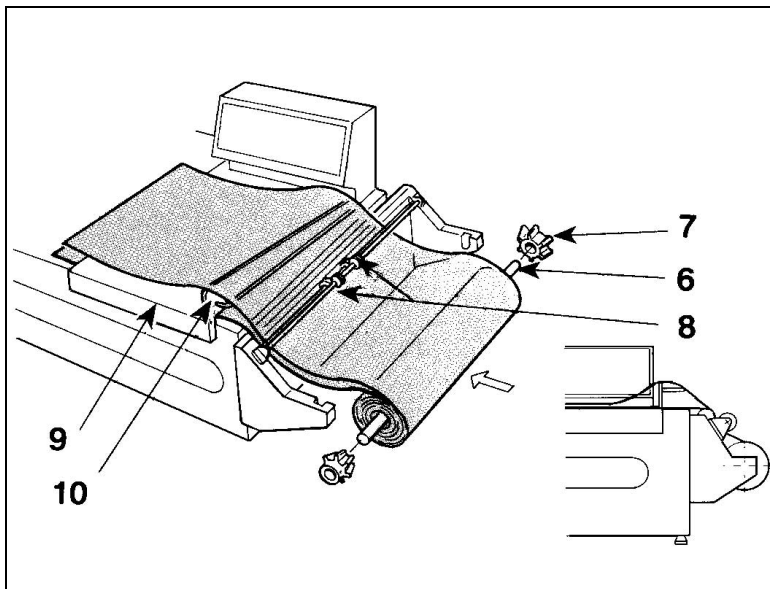
Reponer la bandeja en sus encastrados a la altura deseada

N.B.: Para realizar un buen embalaje la bandeja reticulada debe ser posicionada en modo tal que la soldadura del film se encuentre a mitad altura del paquete.

Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.3. Inserimento bobina film

- Inserire la bobina di film sul rullo (6) bloccandola mediante i conici centratori (7).
- Posizionare il rullo sul supporto bobina.
- Passaggio attraverso i microforatori (8).
- Passaggio del lembo inferiore del film sotto il piatto di confezionamento (9).
- Passaggio del lembo superiore del film sopra il piatto di confezionamento (9) ed asta aprifilm (10).



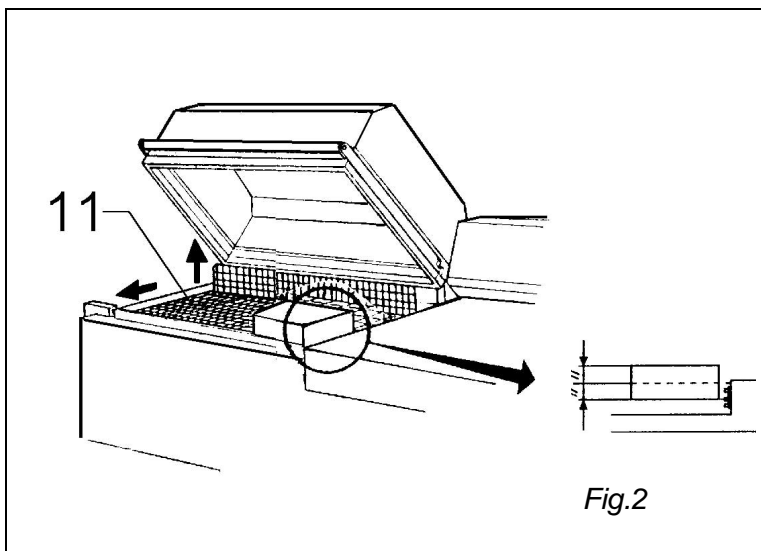
4.4. Posizionamento del piatto retinato

Il piatto retinato (11) può essere posizionato a seconda dell'oggetto da confezionare.

Per il suo posizionamento agire come segue:

- Tirare il piatto secondo le frecce
- Rimuovere il piatto dai riscontri
- Riposizionare il piatto sui riscontri all'altezza desiderata

N.B.: Per una buona confezione il piatto retinato deve essere posizionato in modo che la saldatura del film si trovi a metà dell'altezza della confezione (vedi figura 2).



Chapter 4. Machine adjustment and setting up
Kapitel 4. Regelung und die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina

4.5. Bobbins support and packaging flat adjustment
4.5. Die regulierung des Spulenträgers und des Verpackungsflachstabes
4.5. Reglage du support de la bobine et du plateau de confectionnement
4.5. Regulacion soporte bobina y plano de confección

- GB** *The bobbin support and the packaging flat must be adjusted according to the width of the article to be packaged, leaving a space of about 1-2 cm between the article and the welding edge.*
- D** *Der Spulenträger und der Verpackungsflachstab müssen aufgrund der Breite (a) des zu verpackenden Gegenstandes so reguliert werden, daß der Gegenstand selbst 1-2 cm von der Schweißkante entfernt ist.*
- F** *Le support de la bobine et le plateau de confectionnement doivent être réglés en fonction de la largeur (a) de l'objet à confectionner, en laissant environ 1-2 cm d'espace entre l'objet et le bord de soudure.*
- E** *El soporte bobina y el plano de confección tienen que ser reglados en función de la anchura (a) del objeto de confeccionar, dejando aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el objeto y la orilla de soldadura.*

4.6. Execution of 1st film sealing
4.6. Durchführung der ersten Schweissung
4.6. Execution de la première soudure
4.6. Ejecución primera soldadura film

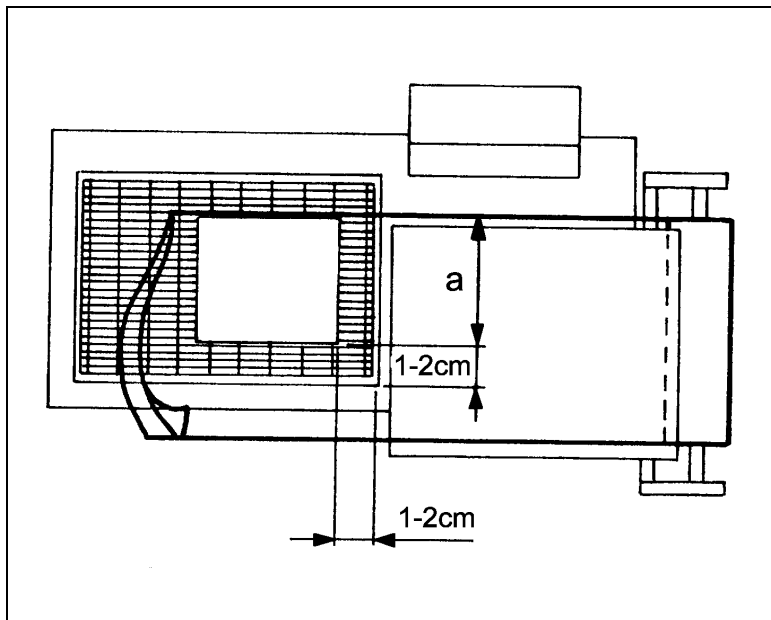
- GB** *Place film as shown in the picture to carry out the first seal.
Lower the handle of the cover with your left hand and make a pressure of 10-15 Kg. Machine will automatically operate and the first seal will be carried out on the side of the film. With the right hand detach the film from the sealing blade. Film is now ready to carry out wrapping.*
- D** *Um die erste Schweißung durchzuführen, muß die Folie wie abgebildet gelegt werden.
Den Griff der Abdeckhaube mit der linken Hand herunterlassen, wobei ein Druck von 10 bis 15 Kg ausgeübt werden muß. Das Gerät beginnt nun zu arbeiten, die erste Schweißung wird auf der linken Seite des Films durchgeführt. Durch leichten Zug mit der rechten Hand wird das Loslösen von der Schweißklinge erleichtert. Die Folie ist nun für das Verpacken vorbereitet.*
- F** *Pour effectuer le 1^e soudage, placez la pellicule comme sur le croquis.
De la main gauche, abaissez la poignée du capot, puis imprimez une pression de 10 à 15 Kg. La machine se met en marche automatiquement et fournit le premier soudage du côté gauche de la pellicule. De la main droite, détachez la pellicule de la lame soudeuse. La pellicule est prête pour l'emballage proprement dit.*
- E** *Para efectuar la 1ª soldadura llevar el film como esta indicado en la figura.
Bajar la manija de la campana con la mano izquierda y apretar con una presión de 10-15 Kg. La máquina entrará automáticamente en función, efectuando la primer soldadura sobre el lado izquierdo del film. Con la mano derecha ayudar al despegue del film de la cuchilla soldante. Ahora el film esta en condiciones para iniciar las operaciones de confeccionamiento.*

Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.5. Regolazione supporto bobina e piatto di confezionamento

Il supporto bobina e il piatto di confezionamento devono essere regolato in funzione della larghezza (a) dell'oggetto da confezionare, lasciando circa 1-2 cm di spazio tra l'oggetto ed il bordo di saldatura.

Fatto ciò si esegue la 1^a saldatura.

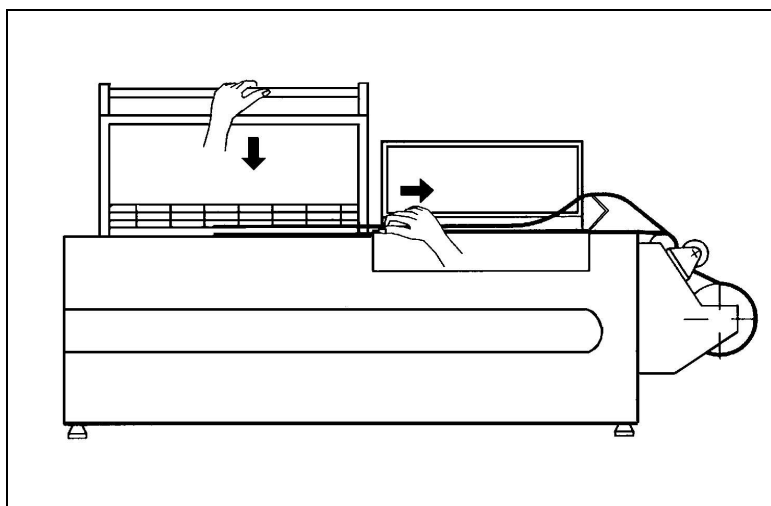


4.6. Esecuzione 1^a saldatura film

Per eseguire la 1^a saldatura portare il film come indicato in figura. Abbassare la maniglia della campana con la mano sinistra e premere con una pressione di 10-15 Kg.

La macchina entrerà in funzione automaticamente e realizzerete la 1^a saldatura sul lato sinistro del film. Con la mano destra aiutate il distacco del film dalla lama saldante.

Ora il film è pronto per procedere al confezionamento.



Chapter 4. Machine adjustment and setting up
Kapitel 4. Regelung und die Bereitstellung der Maschine
Chapitre 4. Réglage et preparation de la machine
Capítulo 4. Regulacion y preparacion maquina

4.7. Introducing the object to be wrapped

4.7. Einführen des Verpackungsgutes

4.7. Introduction de l'objet à emballer

4.7. Introduccion del objeto de confeccionar

- GB** *With the left hand slide on the packaging plate the quantity of film necessary to contain the product to be packed. Introduce the product into the bag using the right hand and make it slide to the left until it is layed on the screen leaving a little space fo about 1-2 cm to allow the passage of air for shrinkwrapping.*
- D** *Die zum Verpacken des Verpackungsgutes benötigte Foliemenge wird mit der linken Hand auf die Packfläche gezogen. Mit den rechten Hand das Verpackungsgut in den Sack einführen, und dann solange nach links schieben, bis es auf das Haltegitter abgestellt wird. Dabei muß zwischen Verpackungsgut und Rand des Gerätes ein Raum von 1 bis 2 cm bleiben, so daß die zum Schrumpfen erforderliche Luft durchgehen kann.*
- F** *De la main gauche, faites glisser sur la grille la quantité de pellicule nécessaire à l'ensachage du produit. Introduisez le produit dans le sachet avec votre main droite et poussez-le vers gauche, jusqu'à le déposer sur la grille, tout en prévoyant une distance de 1 à 2 cm entre produit et bord de machine, de manière à ce que l'air nécessaire à la thermoretraction puisse librement passer.*
- E** *Levantando con la mano izquierda la orilla del film sobre el plano de confección. Introducir con la mano derecha el producto en el film y hacerlo correr hacia izquierda hasta ponerlo sobre la bandeja reticulada y dejar aproximadamente 1-2 cm de espacio entre el producto y la orilla interiora del telar de soldadura para que se pueda verificar el transito del aire por la termorretracción.*

4.8. Making up

4.8. Verpacken

4.8. Emballage

4.8. Confección

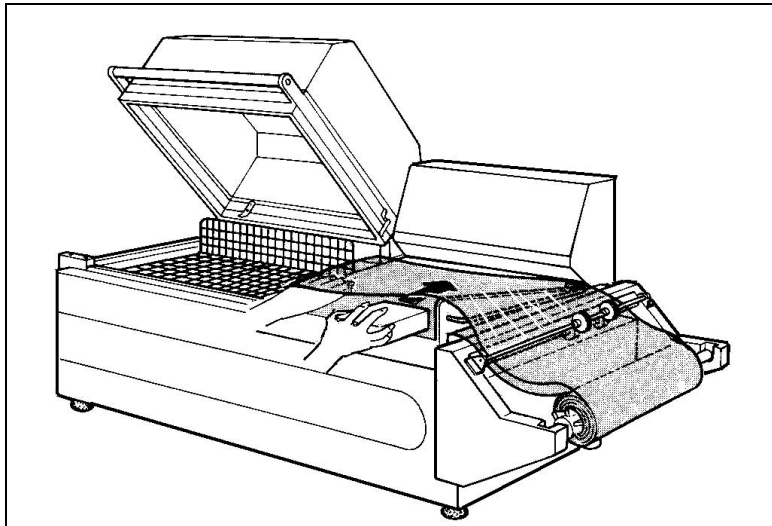
- GB** *By pushing the cover handle with a pressure of 10-15 Kg. the cover rests on the sealing blade; by pinching the film, it is automatically sealed on the open sides (right and front). In case you have selected the function "SEALING +SHRINKWRAPPING" you will see the film shrink onto the product. Slightly decrease the pressure on the cover handle to allow film detach from the sealing area on the inside. With the right and detach the film from the sealing blade towards the outside.*
- D** *Durch Drücken auf den Griff der Abdeckhaube (10 bis 15 Kg), legt dieser sich auf die Schweißklinge, wobei der Folie, durch einfaches Zusammendrücken, an den noch offenen Seiten (vorne und rechts) automatisch geschweißt wird. Wenn die Funktion "SCHWEISSEN + SCHRUMPFEN" gewählt worden ist, kann das Schrumpfen der Folie im Innern der Abdeckhaube beobachtet werden. Durch Verringern des Drucks auf den Haubengriff wird im Innern der Haube das Loslösen des Films von der Schweißklinge erzielt. Auf der Außenseite wird der Film durch leichtes Ziehen mit der rechten Hand losgelöst.*
- F** *Imprezmez une pression de 10 à 15 Kg sur la poignée du capot; elle va se placer sur la lame soudeuse. Suite au simple pincement de la pellicule, le côté ouvertes se soudent automatiquement (à droite et devant). Si vous avez sélectionné "SOUDAGE + THERMORETRACTION", vous pouvez voir que la pellicule se rétracte et enveloppe le produit. Réduisez ensuite la pression sur la poignée du capot pour que la pellicule puisse se détacher de l'endroit où se fait le soudage à l'intérieur. De la main droite, détachez la pellicule des lames soudeuses en tirant vers l'extérieur.*
- E** *Empujando la manija de la campana, con una fuerza de 15 Kg, esta se apoya sobre la cuchilla soldante. Apretando el film se realiza automaticamente la soldadura del film en los lados abiertos (derecho et frontal). Si aveis seleccionado la función "SOLDADURA Y TERMORRETRACCION", vereis el film retraerse alrededor del producto, disminuir entonces la presión sobre la manija de la campana en modo de permitir la separación del film de la zona de soldadura interna. Con la mano derecha, ayudar al despego del film de la cuchilla soldante, hacia el exterior.*

Capitolo 4. Regolazione ed approntamento macchina

4.7. Introduzione dell'oggetto da confezionare

Sollevare con la mano sinistra il bordo del film sul piatto di confezionamento.

Introdurre con la mano destra il prodotto nel film e farlo scorrere verso sinistra fino a depositarlo sul piatto retinato lasciando circa 1-2 cm di spazio tra il prodotto ed il telaio interno di saldatura in modo da permettere il passaggio dell'aria per la termoretrazione.

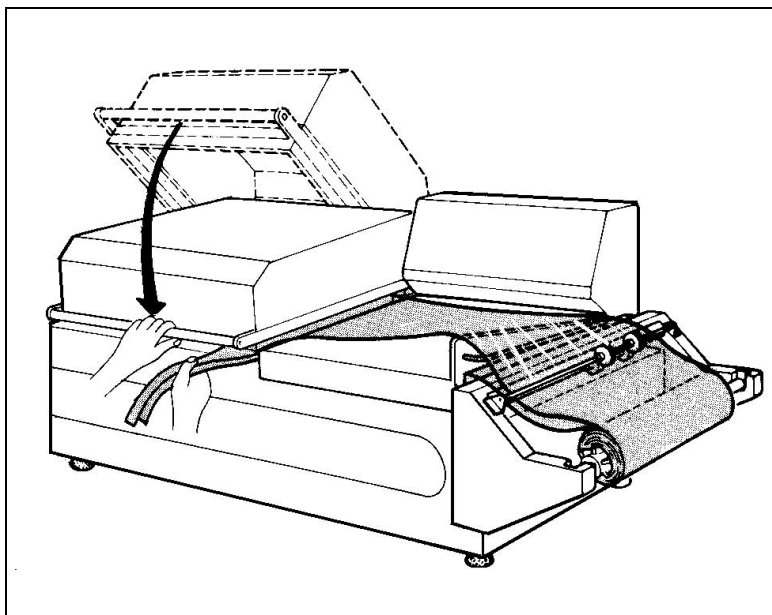


4.8. Confezionamento

Premendo sulla maniglia della campana con una pressione di circa 10÷15 Kg. questa va ad appoggiarsi sulla lama saldante. In questo modo avviene automaticamente la saldatura del film sui lati aperti (destro e di fronte).

Se avete selezionato la funzione "SALDATURA + RETRAZIONE" vedrete il film retrarsi attorno al prodotto, diminuite allora leggermente la pressione sulla maniglia della campana in modo da permettere lo stacco del film dalla zona di saldatura all'interno.

Con la mano destra aiutate il distacco del film dalle lame saldanti verso l'esterno.



5.1. Max. packing sizes
5.1. Maximaldimensionen der Packung
5.1. Dimensions max. de la confection
5.1. Dimensiones máx. de la confección

FM75 sc/scE

a = mm 400

b = mm 250

c = mm 200

FM76 sc/SCE

a = mm 500

b = mm 380

c = mm 250

5.2. Items which must not be packed
5.2. Was nicht verpackt werden darf
5.2. Ce qui ne doit pas être conditionné
5.2. Lo que no se tiene que confeccionar

GB *The below listed products must absolutely not be wrapped to avoid damages to the machine and serious injuries to the operator in charge: Wet and unstable products, liquids of any kind and density in fragile containers, flammable and explosive materials, pressurised gas cylinder of any kind, bulk and volatile powders, bulk materials with grain size smaller than the holes of the reticulated plate, any materials and products not listed but which might harm operator and cause damages to the machine.*

D *Um die Maschine permanent nicht zu beschädigen und Unfallrisiken dem Bediener zu entgehen, ist es absolut verboten die folgenden Produkte zu verpacken: Nasse Produkte, Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern, Entflammbare Produkte, Explodierbare Produkte, Spraydosen, mit oder ohne Treibgas, Lose Pulver oder staubförmige Produkte, Lose Produkte, die Kleiner als die Maschen des Haltegitters sind, Andere, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.*

F *Évitez absolument d'emballer les produits énumérés ci-après, étant donné qu'ils peuvent causer des dégâts définitifs et mettre les personnes en danger: produits mouillés, liquides de tous type et récipients fragiles, matières inflammables, matériels explosives, sprays contenant du gaz sous pression ou autres, poudres libres et volatiles, matières libres pouvant passer à travers la grille, matières et produits de tout genre susceptibles de mettre l'utilisateur en danger et d'abîmer la machine.*

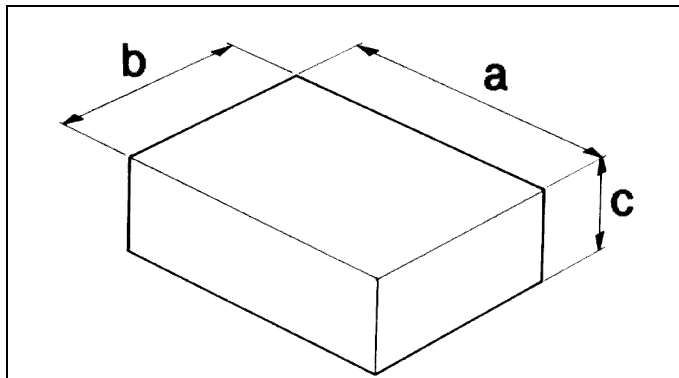
E *Para evitar dañar en manera permanente la máquina y evitar riesgos de accidentes al operador, esta prohibido embalar los siguientes productos: productos mojados, líquidos de cualquier tipo y densidad contenidos en contenedores fragiles, materiales inflamables, materiales explosivos, contenedores con gas a presión de cualquier tipo, materiales en polvo sueltos o volatiles, materiales sueltos con dimensiones más pequeñas del reticulado de la bandeja, eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.*

Capitolo 5. Limitazioni e condizioni d'uso della macchina

5.1. Dimensioni max. della confezione

FM75 sc/scE
a = mm 400
b = mm 250
c = mm 200

FM76 sc/scE
a = mm 500
b = mm 380
c = mm 250



5.2. Cio' che non si deve confezionare

E' assolutamente vietato confezionare i seguenti tipi di prodotti per evitare di danneggiare in modo permanente la macchina, oltre che provocare rischi di infortuni all'operatore addetto:



- *Prodotti bagnati*
- *Prodotti instabili*
- *Liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili*
- *Materiali infiammabili*
- *Materiali esplosivi*
- *Bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo*
- *Polveri sciolte e volatili*
- *Materiali sciolti con dimensioni piu' piccole dei fori del piatto retinato*
- *Eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa*

Chapter 6. Film features

Kapitel 6. Folieneigenschaften

Chapitre 6. Caractéristiques de la pellicule

Capítulo 6. Características del film

6.1. Films to be used

6.1. Die zu verwendenden Folie

6.1. Pellicules à utiliser

6.1. Films para emplear

GB Machine can work with all shrinkwrapping films with thickness 15-50 micron manufactured by "MINIPACK-TORRE S.p.A.". The special features of our films (which may be customised with drawings and text) assure their outstanding reliability, with regard both to compliance with laws in force and to an excellent machine performance.

D Das Gerät arbeitet mit allen der von Fa. "MINIPACK-TORRE S.p.A." hergestellten und vertriebenen Folienarten der Schichtstärke 15-50 micron. Die besonderen Eigenschaften der von uns hergestellten Folien (auch mit Abbildern und Schriftzügen unserer Kunden) garantieren die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften und das bestmögliche Funktionieren unserer Geräte.

F La machine fonctionne avec toutes les pellicules thermorétractables de 15 à 50 microns d'épaisseur, produites et commercialisées par "MINIPACK-TORRE S.p.A." Nos pellicules ont des caractéristiques spéciales (dessins et inscriptions personnalisés) qui garantissent totalement la sécurité et le fonctionnement de nos machines.

E La máquina puede trabajar con todos los film termorretraibles con espesores comprendidos entre 15 y 50 micras producidos y vendidos por "MINIPACK-TORRE S.p.A." Las características especiales de nuestros film (también con dibujos y escrituras personalizadas por el cliente) dan garantías de seguridad sea debido a que se encuentran dentro las normas impuestas por las leyes vigentes, que por el lado de la seguridad de un optimo funcionamiento de nuestras máquinas.

FM75sc/SCE

A = mm 500 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

FM76sc/SCE

A = mm 600 MAX

D = mm 300 MAX

d = mm 77

6.2. Band A calculation

6.2. Wie der A-streifen berechnet werden muss

6.2. Calcul de la bande A

6.2. Calculo faja A

GB Band A = b + c + 100 mm

D Fläche A = b + c + 100 mm

F Bande A = b + c + 100 mm

E Faja A = b + c + 100 mm

Capitolo 6. Caratteristiche del film

6.1. Films da adoperare

La macchina può lavorare con tutti i films termoretraibili con spessore da 15 a 50 micron.

Per garantire i migliori risultati è consigliato l'utilizzo dei films commercializzati dalla MINIPACK-TORRE S.p.A.

Le speciali caratteristiche dei nostri films (anche con disegni e scritte personalizzate del cliente) danno garanzie di affidabilità sia dal lato della corrispondenza alle normative di legge vigenti, che dal lato sicurezza di ottimo funzionamento delle nostre macchine.

FM75 sc/scE

A = mm500 MAX

D = mm300 MAX

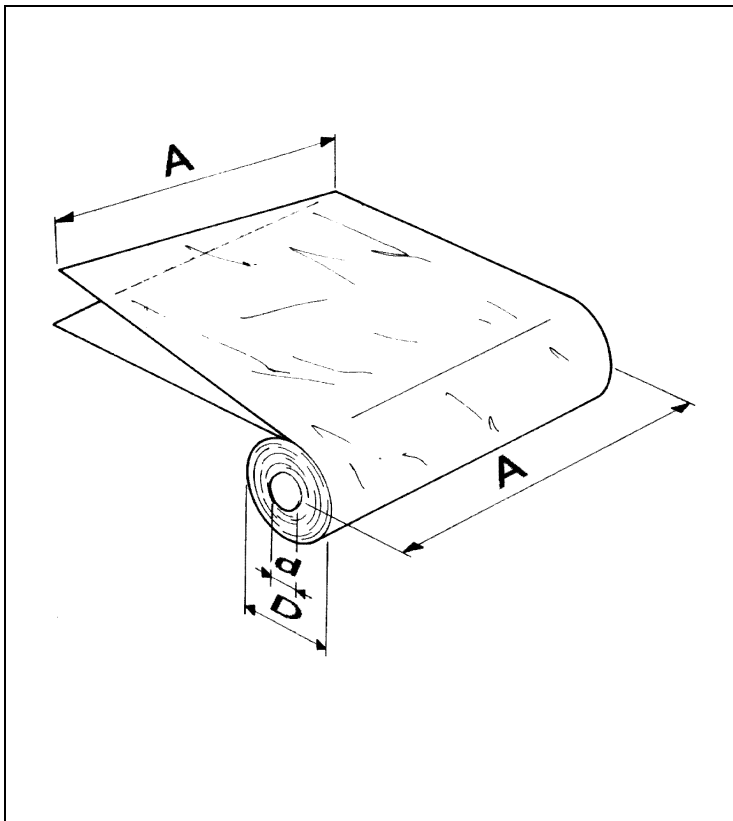
d = mm77

FM76 sc/scE

A = mm600 MAX

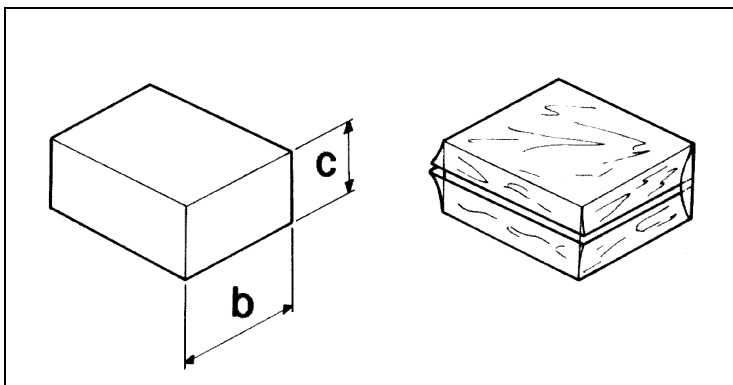
D = mm300 MAX

d = mm77



6.2. Calcolo della fascia A

Fascia A = b + c + 100mm



7.1. Warnings
7.1. Warnungen
7.1. Avertissements
7.1. Advertencias

- GB** Do not touch the sealing blade (13) soon after sealing by reaching beyond the safety guard (14).
Danger of burns due to residual heat on the sealing blade.
- D** Sofort nach dem Schweißvorgang darf die Schweißklinge (13) nicht über die Schutzbarriere (14) hinweg angefaßt werden. **Es besteht die Möglichkeit, sich zu verbrennen.**
- F** Après le soudage, ne franchissez jamais la barrière de protection contre les accidents (14) pour toucher la lame soudeuse (13). **La chaleur résiduelle de la lame peut provoquer des brûlures.**
- E** No toques la lamina soldadora (13) súbito después la soldadura, sobrepasando con la mano la barrera de protección antinfortunio (14). **Posibilidad de quemaduras por el calor residual sobre la lamina soldadura.**

- GB** Do not keep on sealing in case the sealing blade breaks (13).
Replace it at once.
- D** Nicht mit gebrochener Schweißklinge schweißen (13).
In diesem Fall muß die Schweißklinge sofort ersetzt werden.
- F** Renoncez au soudage si la lame est cassée (13).
Remplacez-la immédiatement.
- E** No procedas en la soldadura en el caso de ruptura de la lamina soldadora (13).
Proveer inmediatamente a su substitución.

Capitolo 7. Norme di sicurezza

7.1. Avvertimenti



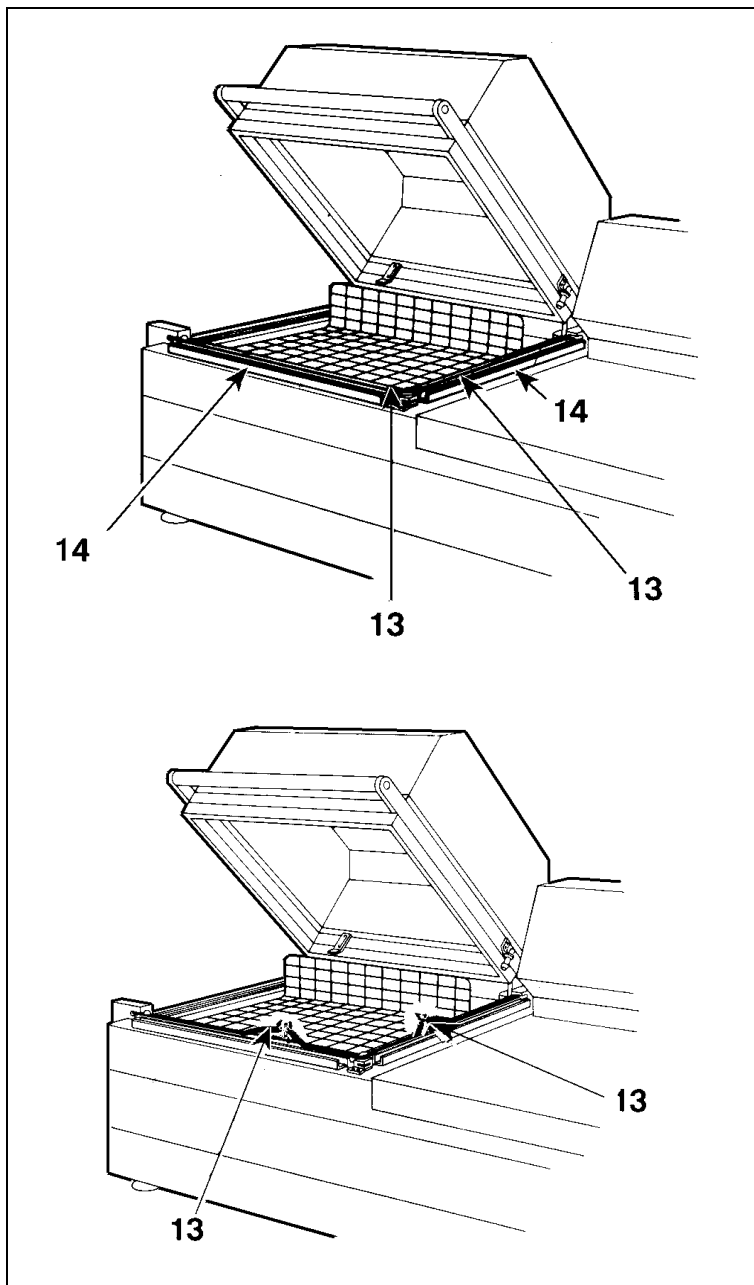
Non toccare la lama saldante (13) subito dopo la saldatura, oltrepassando con la mano la barriera di protezione antinfortunistica (14).

Possibilità di scottature dovute al residuo calore sulla lama saldante (13).



Non procedere nella saldatura nel caso di rottura della lama saldante.

Provvedere immediatamente alla sua sostituzione.



7.1. Warnings
7.1. Warnungen
7.1. Avertissements
7.1. Advertencias

- GB** • *Make sure that the rubber feet (15) of machine are lodged in the holes of the wheeled stand.*
• *Do not touch the chamber closing flap (16) during warm-up function. **Danger of burns***
• *Do not touch the fan while moving or using the machine without the reticulated plate (11).*
• *Make sure that the roll of film is properly lodged (6).*
- D** • *Sicherstellen, daß die GummifüÙe (15) vollständig in den entsprechenden Aufnahmeöffnungen des Wagens eingepaÙt sind.*
• *Während der Heizphase ist es angebracht, die Schließklappe des Wärmegenerators (16) nicht anzufassen, da Verbrennungsgefahr besteht.*
• *Der rotierende Ventilator darf nicht angefaÙt werden, der Betrieb ohne Haltegitter ist nicht angebracht (11).*
• *Sicherstellen, daß die Filmrolle sich in ihrer Halterung (6) befindet.*
- F** • *Assurez-vous que les pieds en caoutchouc (15) de la machine soient calés dans les logements du chariot.*
• *Ne touchez jamais la plaque qui isole le poumon (16) pendant la phase de chauffage. **Vous pourriez vous brûler.***
• *Ne touchez pas le ventilateur lorsqu'il fonctionne; ne faites jamais marcher la machine sans grille (11).*
• *Assurez-vous que le rouleau de pellicule soit bien placé dans son logement (6).*
- E** • *Conprobar que los pies de goma (15) de la máquina se encuentren alojados completamente en los agujeros da alojamiento del banco móvil.*
• *No tocar la palita de cierre del pulmón (16) durante la fase de calentamiento. **Posibilidad de quemarse.***
• *No tocar las paletas del ventilador en movimiento o utilizar la máquina sin la bandeja reticulada (11).*
• *Comprobar que la bobina de film este colocada en su sede (6).*

ATTENTION !

- GB** • *Every time you turn the machine off, it is recommended to leave the upper hood open (as shown in the drawing).*

ACHTUNG !

- D** • *Jedesmal die Maschine man abschalt, ist es empfohlen die hohe Haube geöffnet lassen (sehen Zeichnung).*

ATTENTION !

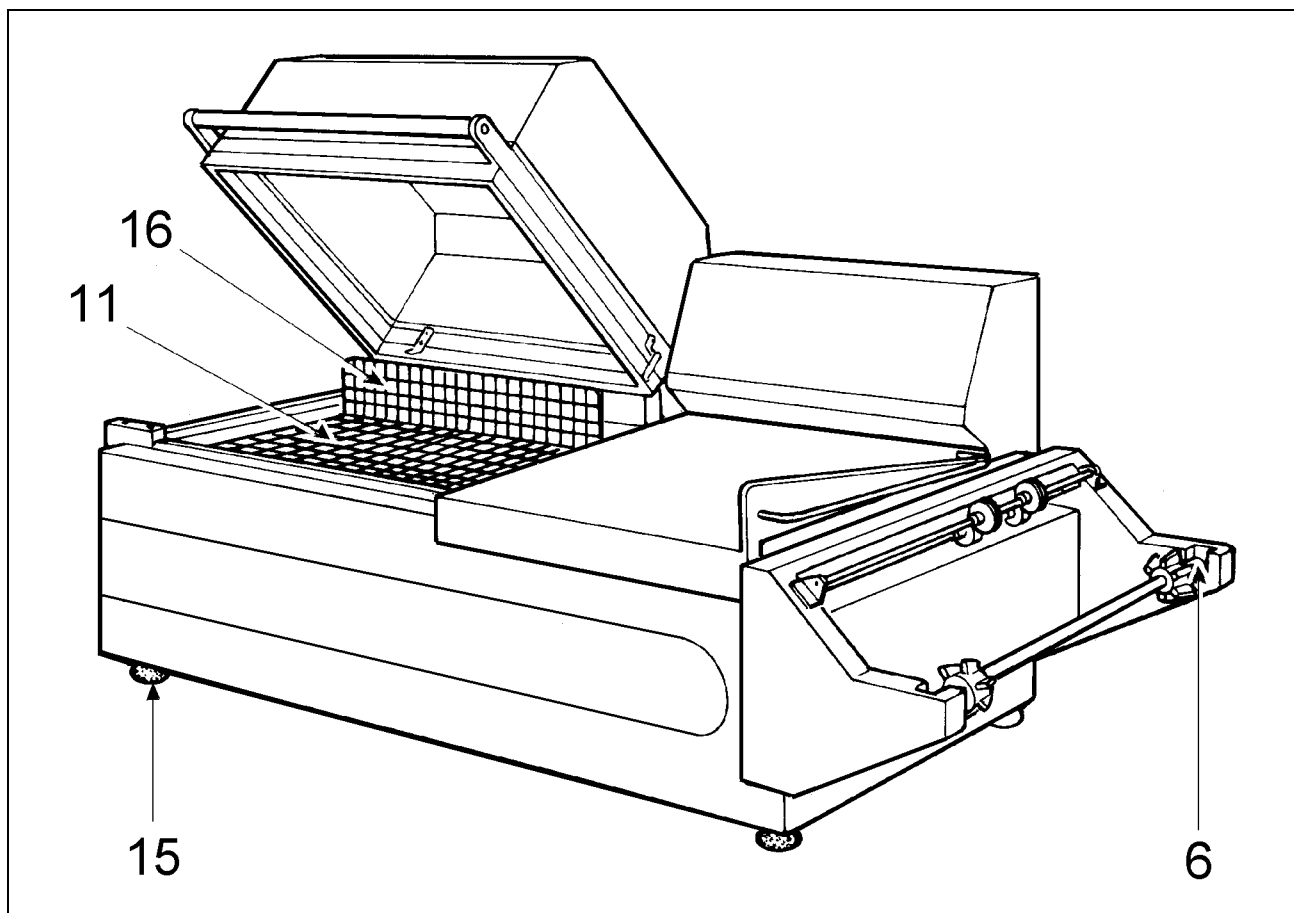
- F** • *Chaque fois qu' on ferme la machine, il est recommandé de laisser la cloche superieure ouverte (voire figure).*

ATENCION !

- E** • *Cuando no se utiliza la maquina dejar siempre la puerta superior abierta.*

Capitolo 7. Norme di sicurezza

7.1. Avvertimenti



- Assicurarsi che i piedini di gomma (15) siano alloggiati completamente nei fori di alloggiamento del carrello.
- Non toccare la paletta di chiusura polmone (16) durante la fase di riscaldamento.
Possibilità di scottature.
- Non toccare la ventola in movimento o utilizzare la macchina senza il piatto retinato (11).
- Assicurarsi che la bobina di film sia alloggiata correttamente nella sua sede (6).

ATTENZIONE !

- Quando non si utilizza la macchina lasciare sempre la campana superiore aperta (come in figura).

8.1. Precautions for ordinary maintenance interventions

8.1. Maßnahmen, die getroffen werden müssen, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden

8.1. Precautions pour les interventions de manutention ordinaire

8.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria

GB BEFORE PROCEEDING TO MAINTENANCE, SWITCH THE MACHINE OFF AND DISCONNECT IT BY OPERATING ON THE MASTER SWITCH.

D VOR DER INSTANDHALTUNG MUß DAS GERÄT AUSGESCHALTET WERDEN UND DURCH BETÄTIGEN DES HAUPTSCHALTERS VOM NETZ GETRENNT.

F AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, ÉTEIGNEZ-LA ET ÉLIMINEZ LA TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL.

E ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO APAGAR LA MÁQUINA Y INTERRUMPIR LA TENSIÓN DESCONECTANDO EL INTERRUPTOR GENERAL.

8.2. Sealing blade cleaning

8.2. Reinigung der schweißenden Klinge

8.2. Nettoyage de la lame de soudure

8.2. Limpieza lamina soldadur

GB Using a dry cloth, wipe off the residues clinging to the sealing blade: do this at once after sealing since they are easier to remove when still warm.
Lubricate the sealing blade periodically with the supplied non-adhesive spray.

D Entfernen aller Filmrückstände auf der Schweißklinge mit Hilfe eines Lappens; dies sollte sofort nach einem Schweißvorgang durchgeführt werden, damit die noch warmen Reste leicht entfernt werden können.
Periodisch die schweißende Klinge mit dem mitgelieferten Entformungsspray schmieren.

F A l'aide d'un chiffon sec, nettoyez les résidus de pellicule qui se sont déposés sur la lame tout de suite après le soudage: les résidus sont encore chauds et s'enlèvent plus facilement.
Lubrifier périodiquement la lame de soudure avec le spray anti-adhésif délivré avec la machine.

E Remover con un paño seco los residuos de film que se pueden haber depositado sobre la lamina soldadora; efectuar esta operación enseguida al fin de una soldadura de manera tal que los residuos, aún calientes, puedan sacarse fácilmente.
Lubricar periódicamente la lamina soldadora con el spray anti-adhesivo en provisión.

8.3. Plastic film and other scrap removal

8.3. Entfernung von abfällen des plastischen Folien und anderer Art

8.3. Enlevement des déchets de plastique et divers

8.3. Remoción de recortes de film plástico y varios

GB Wait for the machine to cool down completely before removing any scraps stuck to the hot parts of the machine (e.g., on the flaps of the heat chamber). If the lower cover requires cleaning (where the fan is installed), remove the reticulated plate and take out any pieces that may have fallen inside.
For a more careful cleaning of the lower bell we recommend to use a vacuum cleaner.

D Vor dem Entfernen eventuell verbliebener Filmreste von den beheizten Teilen des Geräts (wie der Abdeckung des Wärmegenerators) abwarten, bis das Gerät ausreichend abgekühlt ist. Sollte es erforderlich sein, den unteren Teil des Schrumpfraumes zu reinigen, wird das Haltegitter entnommen, danach werden die ins Innere gefallenen Filmstücke entfernt.
Für eine sorgfältigere Reinigung der unteren Glocke, wird die Verwendung eines Staubsaugers warm empfohlen.

F Pour éliminer les résidus de pellicule qui se sont déposés sur les éléments chauds (comme la plaque de fermeture du poumon), attendez que la machine se soit refroidie. Si vous devez nettoyer le capot inférieur (logement du ventilateur), enlevez la grille pour pouvoir éliminer les résidus à l'intérieur.
Pour un nettoyage plus soigné de la cloche inférieure on conseille l'utilisation d'un aspirateur.

E Esperar que la máquina se enfrie antes de proceder a remover eventuales residuos de film depositados sobre las partes a alta temperatura de la máquina (ejemplo: sobre la paleta que abre el pulmón del calor).
En el caso de tener que limpiar la campana inferior (sede del ventilador), sacar la bandeja reticulada y asportar los trozos caídos en el interior. Para una limpieza más cuidada de la campana inferior se aconseja utilizar un aspirador.

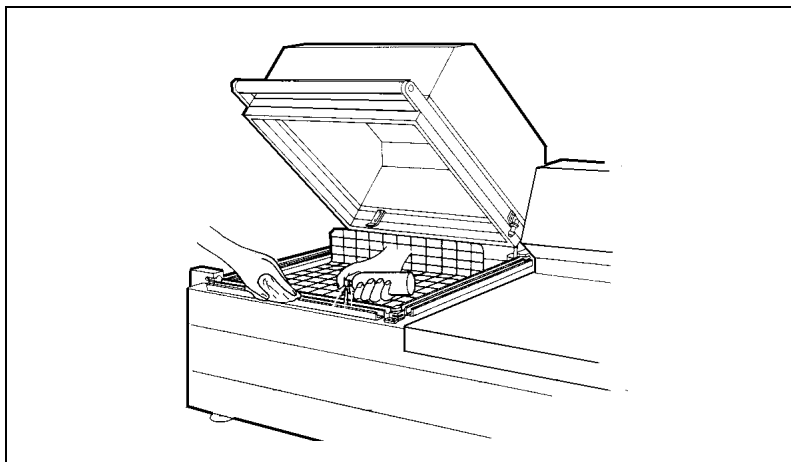
Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.1. Cautele per interventi di manutenzione ordinaria

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE SPEGNERE LA MACCHINA AGENDO SULL'INTERRUTTORE GENERALE E TOGLIERE LA SPINA DALLA PRESA DI RETE.

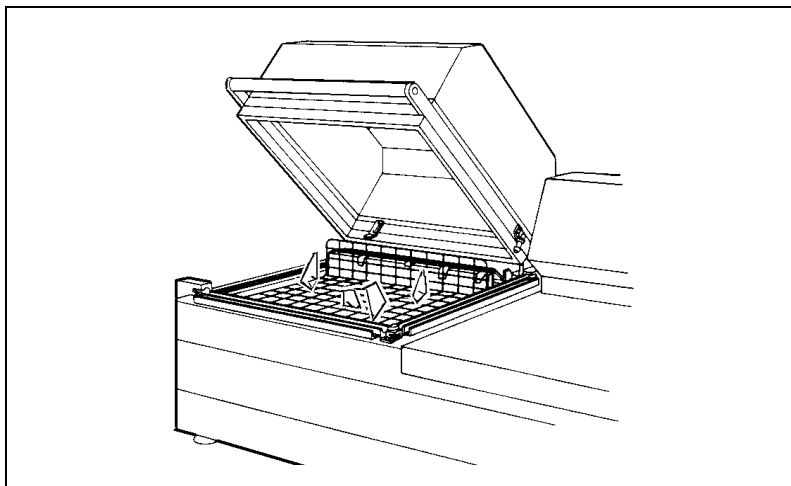
8.2. Pulizia lama saldante

Rimuovere con un panno asciutto i residui di film che si possono depositare sulla lama saldante; effettuare questa operazione subito dopo una saldatura in modo che i residui, ancora caldi, possano essere asportati con facilità. Lubrificare periodicamente la lama saldante con lo spray antiadesivo fornito in dotazione.



8.3. Rimozione di sfridi di film plastico e vari

Prima di rimuovere eventuali residui di film depositati sulle parti calde della macchina (esempio sulla paletta apri polmone calore), attendere che la macchina si sia adeguatamente raffreddata. Nel caso di dover provvedere alla pulizia della campana inferiore (sede della ventola) rimuovere il piatto retinato ed asportare i pezzi caduti all'interno.



8.4. Machine cleaning

8.4. Reinigung der Maschine

8.4. Nettoyage de la machine

8.4. Limpieza de la maquina

- GB** Use a cloth moistened with water for the cleaning of the machine.
For cleaning the bell inside and outside we recommend to use a normal detergent for glass cleaning.
Do not use any detergents with solvents which could damage the bell (19) and reduce the transparency.
- D** Für die Reinigung der Maschine verwenden Sie ein mit Wasser befeuchtetem Tuch.
Für die Reinigung der Glocke wird die Verwendung eines Reinigungsmittels, das normalerweise für die Reinigung der Fenster verwendet wird, sowohl für deren Außen- als auch für deren Innenseite empfohlen.
Keine Lösungsmittel enthaltenden Reinigungsmittel verwenden, die der Glocke schaden und deren Durchsichtigkeit reduzieren könnten.
- F** Pour le nettoyage de la machine utiliser un chiffon humidifié avec de l'eau.
Pour le nettoyage de la cloche on conseille de nettoyer autant l'extérieur que l'intérieur avec un détergent normal pour le nettoyage des vitres.
Ne pas utiliser de détergents solvants qui pourraient abîmer la cloche (19) et en diminuer sa transparence.
- E** Para la limpieza de la maquina utilizar un paño mojado con agua.
Para la limpieza de la campana se aconseja limpiar a la vez el exterior y el interior con un normal detergente por la limpieza de los cristales.
No emplees detergentes con disolventes que podrían averiar la campana (19) y reducir la transparencia.

8.5. Rubber and teflon replacement

8.5. Wie Teflon und Gummi ersetzt werden müssen

8.5. Changement du teflon et du caoutchouc

8.5. Cambio teflon y goma

- GB** When the Teflon-strikers (19) are worn out, replace them with spare parts, paying attention that the application is linear and even. Before applying the Teflon self-adhesive strip clean the rubber part (20) with a detergent.
If also the rubber (20) is damaged, replace it as follows:
Remove the old rubber, clean its housing, apply some drops of glue in the housing, insert the new rubber in a linear way, clean the rubber with a detergent, apply the self-adhesive Teflon-strip.
- D** Wenn die Anschläge aus Teflon (19) abgenutzt sind, ersetzen Sie sie durch Ersatzanschlätze. Passen Sie auf deren lineare und ebenflächige Anbringung. Bevor Sie das Selbstklebeband aus Teflon anbringen, reinigen Sie den Gummi (20) mit einem Reinigungsmittel. Wenn sich der Gummi (20) auch als abgenutzt erweist ist, ersetzen Sie ihn auf folgende Weise:
Den alten Gummi entfernen, das Gehäuse, das ihn enthält, reinigen, einige Klebetropfen in das Gehäuse selbst fallen lassen, den neuen Gummi linear einlegen, den Gummi mit einem Reinigungsmittel reinigen, das Selbstklebeband aus Teflon anbringen.
- F** Quand les éléments en Téflon (19) sont trop usés, substituez-les avec les pièces de réchange en faisant très attention à leur application, linéaire et plane. Nettoyez avec du détergent le caoutchouc (20) avant d'appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif. Si le caoutchouc (20) résulte aussi détérioré pourvoir à la substitution de façon suivante :
Enlever le vieux caoutchouc, nettoyer l'endroit qui le contient, mettre quelques gouttes de colle dans le logement du caoutchouc, insérer le nouveau caoutchouc de façon linéaire, nettoyer le caoutchouc avec du détergent, appliquer le ruban de Téflon auto-adhésif
- E** Cuando las piezas en Teflon (19) están más utilizados, substituirlos con los de reserva teniendo muy cuidado a sus aplicación, lineal y llana. Limpiar con detergente la goma (20) antes de la aplicación de la cinta de Teflon autoadhesivo. Si también la goma (20) aparece utilizada, proveer a su substitución en la manera siguiente:
Quitar la goma vieja, limpiar la sede que la contiene, poner algunas gotas de cola en la sede misma, insertar la nueva goma en manera lineal, limpiar la goma con detergente, aplicar la cinta de Teflon autoadhesivo

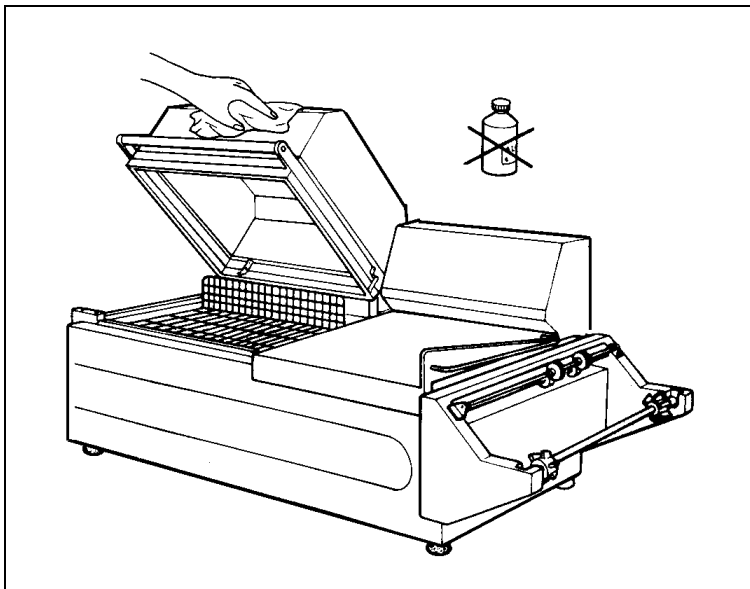
Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.4. Pulizia della macchina

Per la pulizia della macchina utilizzare un panno inumidito con acqua.

Per la pulizia della campana in plexiglas(19) si consiglia di pulire sia l'esterno che l'interno con un normale detergente per la pulizia dei vetri.

Non utilizzare detergenti con solventi che potrebbero danneggiare la campana e ridurne la trasparenza.



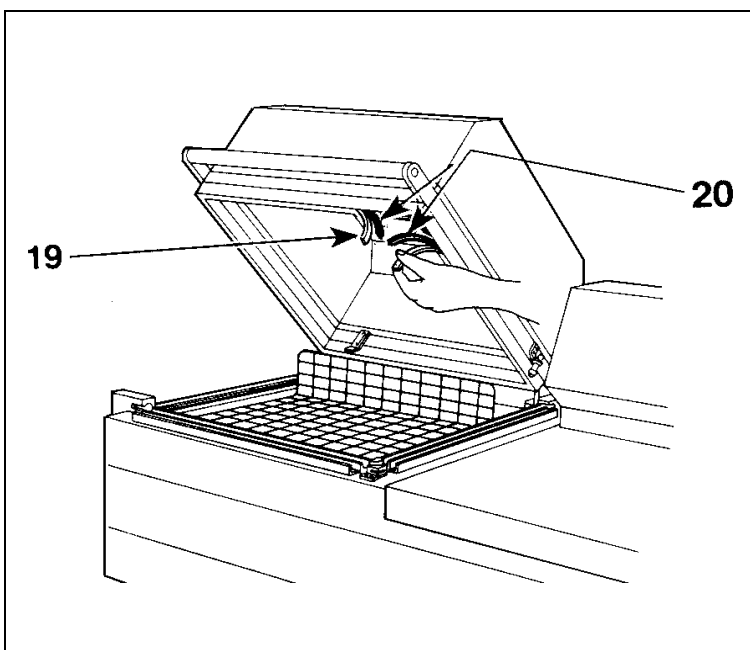
8.5. Cambio teflon e gomma

Quando i riscosti in teflon (19) sono troppo usurati, sostituirli con quelli di ricambio facendo molta attenzione alla loro applicazione, lineare e piana.

Pulire con detergente la gomma (20) prima dell'applicazione del nastro di teflon autoadesivo.

Se anche la gomma (20) risulta deteriorata provvedere alla sua sostituzione nel modo seguente:

1. togliere la gomma vecchia
2. pulire la sede che la contiene
3. mettere alcune gocce di colla nella sede stessa
4. inserire la nuova gomma in modo lineare
5. pulire la gomma con detergente
6. applicare il nastro di teflon autoadesivo



8.6. Changing the sealing blade

8.6. Auswechseln der Schweißklinge

8.6. Remplacement de la lame soudeuse

8.6. Cambio de la lamina soldadora

GB To replace the sealing blade (27) follow this procedure:

1. Clear the machine.
2. Bring the knob (9) in position 1.
3. Unscrew the 3 screws (40)-(41)-(42).
4. Take away the old sealing blade.
5. Clean the housing and if necessary, replace the insulating Teflon (44) of the centre terminal.
6. Insert the new sealing blade starting from the centre terminal and tighten the screw (41).
7. Sharpen the new sealing blade in line with the hole of the pistons (10) and (43).
8. Complete the insertion of the sealing blade in the whole housing.
9. Push the back piston (43) completely against the sealing blade so that it enters the blade hole and tighten the screw (42).
10. Push the knob (9) completely against the sealing blade, so that it enters the piston slot (10) and tighten the screw (40).
11. Trim the Teflon protruding from the centre terminal.
12. Make sure that the sealing blade (27) is positioned and tensioned properly.
13. Adjust the knob (9) to restore the sealing temperature.

D Um die schweißende Klinge (27) zu ersetzen, auf folgende Gebrauchsanweisungen achten:

1. Den Strom ausschalten.
2. Für den Knopf (9) die Stellung 1 wählen.
3. Die drei Schrauben (40)-(41)-(42) ausschrauben.
4. Die alte schweißende Klinge entfernen.
5. Deren Gehäuse reinigen und - wenn nötig - den Isolierteflon (44) der mittleren Schraubzwinge ersetzen.
6. Mit der mittleren Schraubzwinge die Einfügung der neuen schweißenden Klinge beginnen und die Schraube (41) anziehen.
7. Die neue schweißende Klinge beschneiden, damit sie sich hart am Loch der kleinen Kolben (10) und (43) befindet.
8. Die Einfügung der schweißenden Klinge zu Ende führen.
9. Auf den hinteren kleinen Kolben (43) in Richtung auf die schweißende Klinge so drücken, daß die Klinge in dessen Loch positioniert wird, und dann die Schraube (42) anziehen.
10. Auf den Knopf (9) in Richtung auf die schweißende Klinge so drücken, daß die Klinge in den Schlitz des kleinen Kolbens gesteckt wird (10), und dann die Schraube anziehen (40).
11. Den Teflon, der aus der mittleren Schraubzwinge vorspringt, beschneiden.
12. Sich vergewissern, daß die schweißende Klinge (27) korrekt und im Spannungszustand positioniert ist.
13. Den Knopf (9) regulieren, um die Schweißtemperatur wiederherzustellen.

F Pour substituer la lame de soudure (27) suivre cette procédure:

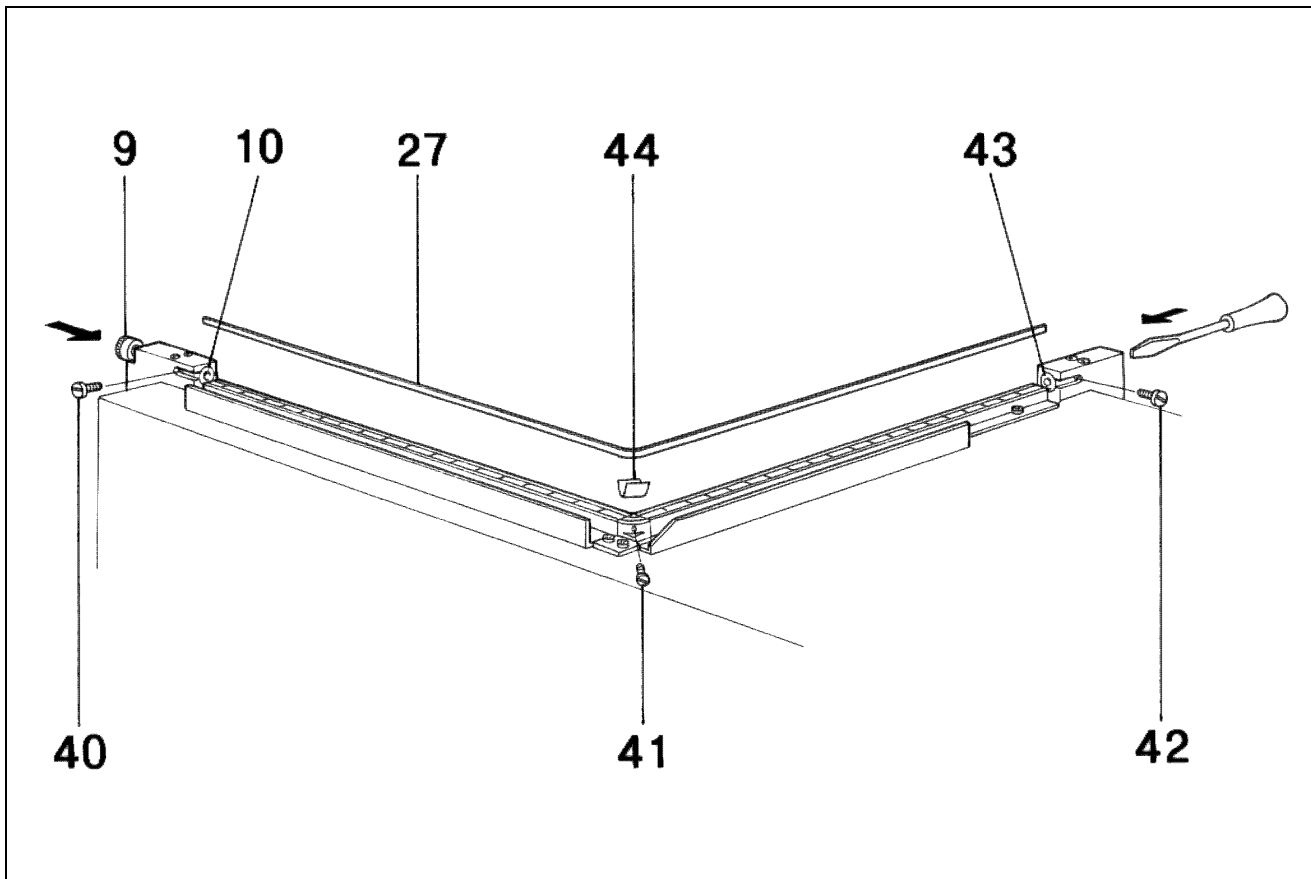
1. Enlever la tension à la machine.
2. Mettre sur la position 1 la poignée (9).
3. Dévisser les 3 vis (40)-(41)-(42).
4. Enlever la vieille lame de soudure.
5. Nettoyer le logement et si nécessaire le Téflon isolant (44) de la borne centrale.
6. Introduire la nouvelle lame de soudure en partant de la borne centrale et en serrant la vis (41).
7. Refiler la nouvelle lame de soudure sur le bord des trous des pistons (10) et (43).
8. Compléter l'insertion de la lame de soudure dans tout le logement.
9. Pousser à fond le piston postérieur (43) vers la lame de soudure de façon à ce que celle-ci entre dans le trou de ce dernier et serrer la vis (42).
10. Pousser à fond la poignée (9) vers la lame de façon à ce qu'elle entre dans la fissure du piston (10) et serrer la vis (40).
11. Refiler le Téflon de la borne centrale.
12. S'assurer que la lame de soudure (27) est bien positionnée et en tension.
13. Régler la poignée (9) pour rétablir la température de soudure.

E Para substituir la lamina soldadura (27) seguir este procedimiento:

1. Quitar tensión a la máquina.
2. Poner la manopla (9) en la posición 1.
3. Destornillar los 3 tornillos (40)-(41)-(42).
4. Quitar la lamina soldadora vieja.
5. Limpiar la sede y si necesario substituir el Teflon aislante (44) del torno central.
6. Insertar la lamina soldadora nueva desde el torno central y estrechar el tornillo (41).
7. Filetear la lamina soldadora nueva al hilo del agujero de los pistones (10) y (43).
8. Completar la inserción de la lamina soldadora en toda la sede.
9. Empujar al final el pistón posterior (43) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (40).
10. Empujar hasta el final la manopla (9) hacia la lamina soldadora en manera que esa entre en el agujero del mismo y estrechar el tornillo (40).
11. Filetear el Teflon saliente desde el torno central.
12. Asegurarse que la lamina soldadora (27) sea en buena posición y en tensión.
13. Regular la manopla(9) para restablecer la temperatura de la soldadura.

Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.6. Cambio lama saldante



Per sostituire la lama saldante (27) seguire questa procedura:

- 1. Togliere tensione alla macchina*
- 2. Portare sulla posizione 1 la manopola (9)*
- 3. Svitare le 3 viti (40)-(41)-(42)*
- 4. Togliere la lama saldante vecchia*
- 5. Pulire la sede e se necessario sostituire il teflon isolante (44) del morsetto centrale*
- 6. Inserire la lama saldante nuova partendo dal morsetto centrale e stringere la vite (41)*
- 7. Rifilare la lama saldante nuova a filo del foro dei pistoncini (10) e (43)*
- 8. Completare l'inserimento della lama saldante in tutta la sede*
- 9. Spingere a fondo il pistoncino posteriore (43) verso la lama saldante in modo che questa entri nel foro dello stesso e stringere la vite (42)*
- 10. Spingere a fondo la manopola (9) verso la lama saldante in modo che questa entri nella fessura del pistoncino (10) e stringere la vite (40)*
- 11. Rifilare il teflon sporgente dal morsetto centrale*
- 12. Assicurarsi che la lama saldante (27) sia posizionata bene ed in tensione*
- 13. Regolare la manopola (9) per ripristinare la temperatura di saldatura*

Chapter 8. Ordinary maintenance
Kapitel 8. Wartung der Maschine
Chapitre 8. Manutention ordinaire
Capitulo 8. Manutencion ordinaria

8.7. Wiring diagram
8.7. Schaltbild
8.7. Circuit électrique
8.7. Esquema eléctrico

GB					
QS1	Cycle selector	M	Fan motor	Shrinking electromagnet version	
FU1	Fuse	T1	Cutting blade transformer	FU6	Shrinking electromagnet fuse
FU2	Fuse	T2	Auxiliary transformer	YA	Shrinking magnet
FU3	Fuse	SQ1	Machine cycle limit switch		
FU4	Fuse	SQ2	Cutting blade limit switch		
FU5	Fuse	KM1	Cutting contactor	Double electromagnet version	
EH1	Cutting blade resistance	KM2	Oven resistors contactor	FU7	Sealing electromagnet fuse
EH2	Oven resistors	KM3	Fan contactor	YB	Sealing magnet
EH3	Oven resistors	KA1	Auxiliary contactor		

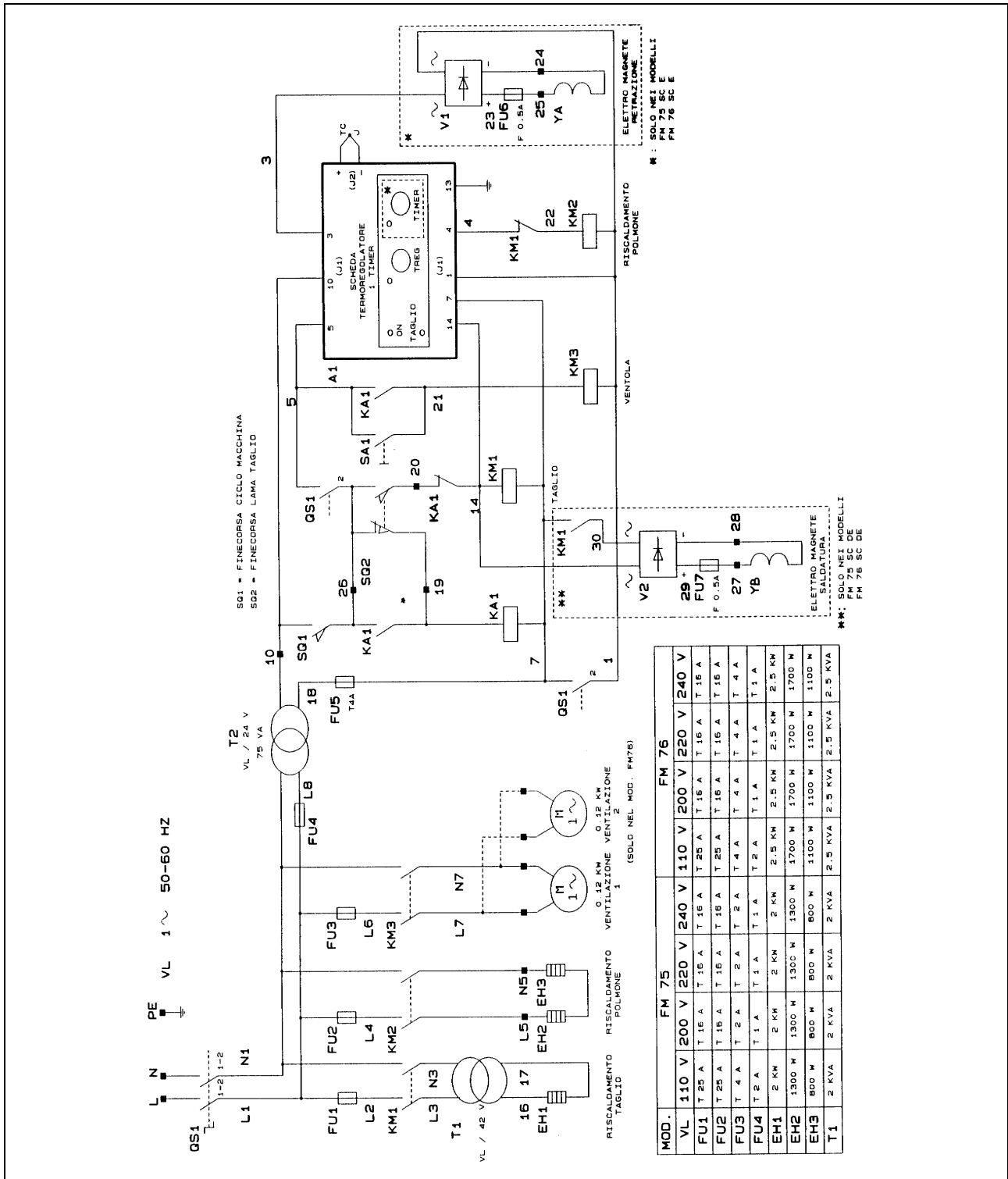
D					
QS1	Wähler des Zyklus	M	Motor des Lüfters	Ausführung mit Schrumpfmagnet	
FU1	Sicherung	T1	Transformator des Schneidens	FU6	Sicherung für Schrumpfmagnet
FU2	Sicherung	T2	Hilfstransformator	YA	Schrumpfmagnet
FU3	Sicherung	SQ1	Endschalter des Maschinenzyklus		
FU4	Sicherung	SQ2	Endschalter Schneideklänge		
FU5	Sicherung	KM1	Kontaktglied des Schneidens	Ausführung mit doppelten Schrumpfmagnet	
EH1	Widerstand des Schneidens	KM2	Kontaktglied des Widerstände des Ofens	FU7	Sicherung für Schweißmagnet
EH2	Widerstand des Ofens	KM3	Kontaktglied des Lüfters	YB	Schweißmagnet
EH3	Widerstand des Ofens	KA1	Hilfskontaktglied		

F					
QS1	Sélecteur de cycle	M	Moteur ventilation	Modèle avec électromant de rétraction	
FU1	Fusible	T1	Trasformateur découpage	FU6	Fusible de l'aimant de rétraction
FU2	Fusible	T2	Trasformateur auxiliaire	YA	Aimant de rétraction
FU3	Fusible	SQ1	Fin de course cycle machine		
FU4	Fusible	SQ2	Fin de course lame découpage		
FU5	Fusible	KM1	Contacteur découpage	Modèle avec électroaimant double	
EH1	Résistances découpage	KM2	Contacteur résistances du four	FU7	Fusible de l'aimant de soudage
EH2	Résistances du four	KM3	Contacteur ventilateur	YB	Aimant de soudage
EH3	Résistances du four	KA1	Contacteur auxiliaire		

E					
QS1	Selector de ciclo	M	Motor de ventilador	Modelo con electroimán de retracción	
FU1	Fusible	T1	Transformador del corte	FU6	Fusible de imán de retracción
FU2	Fusible	T2	Transformador auxiliar	YA	Imán de retracción
FU3	Fusible	SQ1	Fin de carrera ciclo máquina		
FU4	Fusible	SQ2	Fin de carrera cucilla del corte		
FU5	Fusible	KM1	Contactador del corte	Modelo de electroimán doble	
EH1	Resistencia del corte	KM2	Contactador de los resistores del horno	FU7	Fusible de imán de soldadura
EH2	Resistencia del horno	KM3	Contactador do ventilador	YB	Imán de soldadura
EH3	Resistencia del horno	KA1	Contactador auxiliar		

Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.7. Schema elettrico



QS1	Selettore ciclo	M	Motore ventilazione	Versione con magnete di retrazione	
FU1	Fusibile	T1	Trasformatore taglio	FU6	Fusibile
FU2	Fusibile	T2	Trasformatore ausiliario	YA	Magnete di retrazione
FU3	Fusibile	SQ1	Finecorsa ciclo macchina		
FU4	Fusibile	SQ2	Finecorsa lama taglio		
FU5	Fusibile	KM1	Contattore taglio	Versione con doppio elettromagnete	
EH1	Resistenza di taglio	KM2	Contattore resistori forno	FU7	Fusibile
EH2	Resistori forno	KM3	Contattore ventola	YB	Magnete di saldatura
EH3	Resistori forno	KA1	Contattore ausiliario		

8.8. Guide to find out animalies of functioning

8.8. Auffinden von Funktionsstörungen Fehlerursachen

8.8. Depistage des pannes et des défauts

8.9. Guia a la individuacion de las roturas o anomalias de funcionamiento

GB	TROUBLESHOOTING	CAUSE OF THE PROBLEM	POSSIBLE REMEDIES
	The sealing blade produce smoke while sealing	Temperature is too high with respect to the film used	Decrease the sealing value (see paragraph 4.1.) and set it according to the kind of film used
	Machine is sealing but film is not shrinkwrapped	Shrinkwrapping function is not selected	Check that the warning light of the thermoregulator (2) is turned on
		Temperature is too low	Check that the thermoregulator is properly set. If this is correct, the problem is due to faults or breakages of the inner heaters. Contact your assistance service
		Warning lights are turned on but fan is not working	It is an anomaly of the microswitch or a fault of the fan motor. Contact your assistance service.
	Shrinkwrapping is carried out but is not uniform or complete	Film is not suitable or its quality is scanty	Use shrinkwrapping films. The index of longitudinal and trasversal shrinkwrapping must be included between 40% and 50%
		The product to be packed is too big and closes completely the plate	The product dimensions must always be inferior than those of the plate

D	PROBLEM	PROBLEMURSACHE	MÖGLICHE LÖSUNGEN
	Die schweißklinge entwickelt beim Schweißen Rauch	Die gewählte Temperatur ist für den verwendeten Filmtyp zu hoch	Absenken der Schweißtemperatur (Absatz 4.1.) auf den für den verwendeten Film geeigneten Wert
	Das Gerät schweißt, schrumpft aber den Film nicht	Schrumpfvorgang nicht gewählt	Überprüfen, daß die Kontrolllampe (2) des Wärmereglers leuchtet
		Die gewählte Temperatur ist zu niedrig	Überprüfen de Wärmereglers. Wenn dessen Einstellung korrekt ist, liegt der Fehler bei Fehlfunktionen oder Defekten der internen Widerstände. Hilfe durch den Kundendienst
		Die Kontrolllampen sind erleuchtet, der Ventilator funktioniert dennoch nicht	Es liegt eine Anomalie des Mikroschalters oder ein Defekt des Antriebsmotors des Ventilators vor. Hife durch den Kundendienst.
	Das Schrumpfen erfolgt, aber nicht gleichmäßig und komplett	Film nicht geeignet oder von schlechter Qualität	Der verwendete Film muß durch Wärme geschrumpft werden können. Die Längs- und Querschrumpfwerte müssen gleich sein und zwischen 40% und 50% liegen. Empfohlen wird die Verwendung des vom Gerätehersteller gelieferten Films
		Zu verpackendes Gut übermäßig groß	Die Abmessungen des Packstücks müssen Kleiner als die des Haltegitters sein

F	PROBLEME	CAUSE	REMEDE
	La lame fume au soudage	La température est trop haute pour le type de pellicule que employez	Réduisezla valeur du soudage (paragraphe 4.1.) de sorte que la température corresponde au type de pellicule utilisé
	La machine soude, mais la pellicule ne se rétracte pas	La thermorétraction n'est pas sélectionnée	Vérifiez si le voyant du thermorégulateur (2) est allumé
		La température est trop basse	Vérifiez le réglage du thermorégulateur. S'il est correct, il s'agit probablement d'un défaut ou d'une cassure des résistances internes
		Les voyants sont allumés mais le ventilateur ne tourne pas	Le microinterrupteur présente une anomalie ou le moteur du ventilateur est en panne; contactez le service d'assistance
	La thermorétraction s'effectue, mais n'est pas homogène ou est incomplète	La pallicule n'est pas du type approprié ou n'est pas de bonne qualité	La pellicule doit être thermorétractible. Les indices de thermorétraction longitudinale et transversale doivent être égaux et compris entre 40 et 50%. Nous vous conseillons d'utiliser nos pellicules
		L'objet est trop grand. Il bouche la grille	L'objet doit toujours être plus petit que la grille

E	PROBLEMA	CAUSA DEL PROBLEMA	POSIBLES SOLUCIONES
	Durante la soldadura la cuchilla emite humo	Temperatura muy elevada para el film utilizado	Reducir el valor de la temperatura de soldadura (párrafo 4.1.) y adecuarla al tipo de film en uso
	La máquina solda pero el film no se termorretrae	Termorretracción apagada	Controlar que la luz de aviso del termorregulador (2) estee encendida
		Temperatura muy baja	Verificar la regulación del termorregulador. Si esta es exacta la causa se debe atribuir a defectos o roturas de las resistencias internas. Llamar el Servicio Técnico
		Las luces de aviso estan encendidas pero el ventilador no gira	Se trata de un desperfecto del microinterruptor o de una rotura del motor del ventilador. Llamar el Servicio Técnico
	La termorretracción es realizada en forma no uniforme y incompleta	Film no apto o de poca calidad	El tipo de film utilizado debe ser del tipo termorretraible. Los valores de termorretracción longitudinal y transversal deben ser iguales y comprendidos entre el 40% y el 50%. Se aconseja emplear film suministrados por esta sociedad.
		Producto a embalar muy grande, ocupa toda la bandeja	Las medidas del producto deben ser siempre inferiores a la de la bandeja reticulada.

Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.8. Guida alla individuazione dei guasti o anomalie di funzionamento

PROBLEMA	CAUSA DEL PROBLEMA	POSSIBILI SOLUZIONI
<i>Durante la saldatura la lama emette fumo.</i>	<i>Temperatura troppo elevata per il film utilizzato.</i>	<i>Riducete il valore di saldatura (paragr. 4.1.) ed adeguatelo al tipo di film in uso.</i>
<i>La macchina salda ma non termoretrae il film.</i>	<i>Termoretrazione non selezionata.</i>	<i>Verificate che la spia del termoregolatore (2) sia accesa</i>
	<i>Temperatura troppo bassa.</i>	<i>Verificate la regolazione del termoregolatore. Se questa è esatta la causa è da ricercarsi in difetti o rotture delle resistenze interne. Contattare il servizio di assistenza.</i>
	<i>Le spie sono accese ma la ventola non gira.</i>	<i>Si tratta di un'anomalia del microinterruttore o di un guasto al motorino della ventola. Contattare il servizio assistenza.</i>
<i>La termoretrazione avviene ma non è uniforme e completa.</i>	<i>Film non idoneo o di scarsa qualità.</i>	<i>Il tipo di film utilizzato deve essere di tipo termoretraibile. Gli indici di termoretrazione longitudinale e trasversale devono essere uguali e compresi tra il 40% ed il 50%. Si consiglia di adoperare il film fornito dalla casa.</i>
	<i>Prodotto da confezionare troppo grande, chiude completamente il piatto retinato.</i>	<i>Le dimensioni del prodotto devono essere sempre inferiori a quelle del piatto retinato.</i>

Chapter 8. Ordinary maintenance
Kapitel 8. Wartung der Maschine
Chapitre 8. Manutention ordinaire
Capítulo 8. Manutención ordinaria

8.8. Guide to find out anomalies of functioning

8.8. Auffinden von Funktionsstörungen Fehlerursachen

8.8. Depistage des pannes et des défauts

8.8. Guía a la individuación de las roturas o anomalías de funcionamiento

GB	TROUBLESHOOTING	CAUSE OF THE PROBLEM	POSSIBLE REMEDIES
	Some blister persist during shrinkwrapping	Film is not micropunched and air cannot exit	Pass film through the micropunch of machine
	Sealing opens during shrinkwrapping	Sealing blade is dirty or damaged	Clean the sealing blade, check that is properly lodged and eventually replace it
		Automatic heat seal control is not set correctly	Adjust the handle (9) (paragraph 4.2.)
		The pressure on the hood handle is not sufficient	Slightly increase the pressure on the hood handle while sealing
	Sealing is irregular	Film has good shrinkwrapping features but bad ones concerning sealing	Replace film. It is advisable to use the ones manufactured by MINIPACK - TORRE S.P.A.
	Sealing is not carried out	Automatic heat seal control adjusted too low	Check that the indicator is set at least on 5 and adjust it according to the film
		Sealing blade does not receive power	Check the blade contacts and replace the blade if necessary
		Gaskets and teflon are worn out	Check and replace them if necessary
		The regulation knob (9) is at the end of stroke	Set to zero the automatic sealing control: unloose the screw (40), push completely the knob (9) then tighten the screw (40)

If after all these checks the machine still does not run smoothly, apply to the after-sale service describing accurately the trouble encountered.

D	PROBLEM	PROBLEMURSACHE	MÖGLICHE LÖSUNGEN
	Beim Schrumpfen verbleiben Blasen	Der verwendete Film ist nicht mikrogelocht und die enthaltene Luft kann nicht entweichen	Der Film muß durch die Lochvorrichtung des Geräts laufen
	Die Schweißnaht platzt beim Schrumpfen	Schweißklinge verschmutzt oder beschädigt	Überprüfen der korrekten Position und Reinigen der Schweißklinge; falls erforderlich, Einsetzen einer neuen Klinge
		Automatische Schweißkontrolle falsch eingestellt	Handgriff (9) (Abschnitt 4.2.) einstellen
	Die Schweißnaht ist unregelmäßig	Druck auf die Abdeckhaube nicht ausreichend	Leichte Steigerung des Drucks auf den Griff der Abdeckhaube
		Der verwendete Film hat gute Schrumpf-, aber schlechte Schweißigenschaften	Ersetzen des Films. Empfohlen wird die Verwendung des vom Gerätehersteller gelieferten Films
	Das Schweißen erfolgt nicht	Zu niedrig eingestellte automatische Schweißkontrolle	Überprüfen, daß der Regler mindestens auf Position 5 steht; Einstellen je nach Art des verwendeten Films
		Schweißklinge nicht beheizt (ohne Strom)	Überprüfen der Kontakte und der Unversehrtheit der Schweißklinge, gegebenenfalls Ersetzen der Schweißklinge
		Dichtungen und Teflon sind verschlissen	Überprüfen der Unversehrtheit und gegebenenfalls Ersetzen
		Der Einstellgriff (9) befindet sich am Ende der Skala	Die automatische Schweißkontrolle auf Null stellen: Schraube (40) lockern, Handgriff (9) bis zum Ende schieben, dann Schraube (40) anziehen.

Wenn das Gerät nach diesen Kontrollen immer noch nicht korrekt funktioniert, Hilfe beim Kundendienst suchen. Wichtig ist eine genaue Beschreibung des aufgetretenen Problems.

F	PROBLEME	CAUSE	REMEDE
	La thermorétraction forme des bulles d'air	La pellicule n'est pas micropercée, de sorte que l'air ne peut sortir	Faites passer la pellicule par la microperceuse de la machine
	La thermorétraction défail la soudure	La lame soudeuse est souillée ou abîmée	Nettoyez la lame, assurez-vous qu'elle soit bien placée dans son logement, remplacez-la si nécessaire
		Contrôle automatique du soudage est mal réglée	Reglez le bouton (9) (paragraphe 4.2.)
		La pression imprimée sur la poignée du capot est insuffisante	Imprimez un peu plus de pression sur la poignée du capot durant le soudage
	La soudure est irrégulière	La pellicule que vous utilisez a de bonnes caractéristiques pour la thermorétraction mais pas pour le soudage	Remplacez la pellicule. Nous vous conseillons celles que nous fournissons
	Le soudage ne s'effectue pas	Contrôle automatique du soudage réglé trop bas	Assurez-vous que l'indicateur soit au moins sur le 5 et réglez-le en fonction du type de pellicule
		La lame soudeuse ne reçoit pas de courant	Contrôlez les contacts de la lame et assurez-vous qu'elle soit intacte; remplacez-la si nécessaire
		Les garnitures et le Téflon son usés	Contrôlez-les et remplacez-les si nécessaire
		La manette de réglage (9) se trouve au fond de l'échelle	Mettez le contrôle automatique de soudage à zéro; desserrez la vis (40), poussez la manette (9) à fond, puis resserrez la vis (40)

Si votre machine ne fonctionne pas encore parfaitement après ces opérations, contactez le service d'assistance et décrivez exactement le problème.

E	PROBLEMA	CAUSA DEL PROBLEMA	POSIBLES SOLUCIONES
	Durante la termorretracción quedan bolas de aire	El film utilizado no tiene microperforaciones y el aire no puede salir	Hacer pasar el film a través del microperforador de la máquina.
	La soldadura se abre durante la termorretracción	Cuchilla soldante sucia o dañada	Limpia la cuchilla soldante, controlar que apoye regularmente en su sede y eventualmente cambiarla.
		Control automático de la soldadura mal regulado	Reglar la manecilla (9) (párrafo 4.2.)
		Presión sobre la manija de la campana insuficiente	Aumentar levemente la presión en la manija de la campana durante la soldadura.
	La soldadura presenta irregularidades	El film utilizado tiene buenas características de termorretracción pero no de soldadura	Cambiar el film. Se aconseja emplear film suministrados por esta sociedad.
	No se obtiene la soldadura	Control automático de la soldadura reglado demasiado bajo	Verificar que el indicador se encuentre al menos sobre 5 y regularlo en función del film.
		La cuchilla soldante o recibe corriente	Controlar los contactos de la cuchilla y verificar su integridad; si está interrumpida cambiarla.
		Las guarniciones y el téflon estan desgastados	Controlar la integridad y eventualmente cambiarlos
		El botón de reglaje (2) está posicionado al fondo e la escala.	Poner a cero el control automático de soldadura; aflojar el tornillo (40), empujar a fondo el botón (9), luego, apretar el tornillo (40).

Si después de haber efectuado los necesarios controles la máquina no funcionase en forma correcta, se ruega conctar nuestra Asistencia Técnica describiendo con la mayor exactesa posible el defecto encontrado.

Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.8. Guida alla individuazione dei guasti o anomalie di funzionamento

PROBLEMA	CAUSA DEL PROBLEMA	POSSIBILI SOLUZIONI
<i>Durante la termoretrazione rimangono delle bolle.</i>	<i>Il film utilizzato è privo di microforatura e l'aria non riesce ad uscire.</i>	<i>Far passare il film attraverso il microforatore della macchina.</i>
<i>La saldatura si apre durante la termoretrazione</i>	<i>Lama saldante sporca o danneggiata</i>	<i>Pulite la lama saldante, controllate che appoggi regolarmente nella sua sede ed eventualmente sostituitemela.</i>
	<i>Controllo automatico di saldatura regolato in modo errato.</i>	<i>Regolare la manopola (9) (paragr. 4.2.)</i>
	<i>Pressione sulla maniglia della campana superiore non sufficiente</i>	<i>Aumentare leggermente la pressione sulla maniglia della campana durante la saldatura.</i>
<i>La saldatura presenta delle irregolarità.</i>	<i>Il film utilizzato ha buone caratteristiche di termoretraibilità ma cattive caratteristiche di saldatura.</i>	<i>Sostituire il film. Si consiglia di adoperare il film fornito dalla casa.</i>
<i>La saldatura non avviene</i>	<i>Controllo automatico di saldatura regolato troppo basso.</i>	<i>Verificare che l'indicatore sia almeno sul 5 e regolatelo in funzione del film.</i>
	<i>La lama saldante non riceve corrente</i>	<i>Controllate i contatti della lama e verificatene l'integrità; se interrotta sostituitemela.</i>
	<i>Le guarnizioni ed i teflon sono usurati.</i>	<i>Controllatene l'integrità ed eventualmente sostituitemeli.</i>
	<i>La manopola di regolazione (9) è a fondo scala.</i>	<i>Azzerare il controllo automatico di saldatura: allentare la vite(40), spingere a fondo la manopola (9), quindi stringere la vite (40).</i>

Se dopo aver effettuato i suddetti controlli la macchina non dovesse funzionare ancora perfettamente, contattate il servizio di assistenza descrivendo esattamente il difetto riscontrato.

Chapter 8. Ordinary maintenance
Kapitel 8. Wartung der Maschine
Chapitre 8. Manutention ordinaire
Capitulo 8. Manutencion ordinaria

8.9. Spare parts

8.9. Ersatzteile

8.9. Pieces detachés

8.9. Particulares de recambio

GB	Code FM75sc/scE	Code FM76sc/scE	Item description
01	S01A0404	S02A0404	Teflon liner
02	FE385601	FE385602	Sealing blade
03	FM350008	FM350009	Upper neoprene rubber
04	S0K00306	S0K00306	Complete central holdfast
05	FM080001	FM080002	Upper hood
06	FM170004	FM170005	Torsion bar
07	FM060013	FM060014	Lever for rod of torsion
08	S0K00604	S0K00604	Complete slotted microperforator
09	S0K00605	S0K00605	Complete needles microperforator
10	S01A0602	S02A0602	Roll holder complete tube
11	FM830002	FM830002	Fan
12	FM195011	FM195012	Glass wool panel

D	Codenummer FM75sc/scE	Codenummer FM76sc/scE	Beschreibung der Teilen
01	S01A0404	S02A0404	Teflonsteifen
02	FE385601	FE385602	Scheissklinge
03	FM350008	FM350009	Obere Neoprengummi
04	S0K00306	S0K00306	Hauptklemme Voliständig
05	FM080001	FM080002	Obere Glocke
06	FM170004	FM170005	Federdrehstab
07	FM060013	FM060014	Hebel für Drehstab
08	S0K00604	S0K00604	Rädchen mit Nadeln
09	S0K00605	S0K00605	Rädchen mit Gummianschlag
10	S01A0602	S02A0602	Komplett Rollenachse
11	FM830002	FM830002	Lüfter
12	FM195011	FM195012	Glaswollmatte

F	Code FM75sc/scE	Code FM76sc/scE	Dénomination des pièces
01	S01A0404	S02A0404	Revêtement teflon
02	FE385601	FE385602	Lame soudeuse
03	FM350008	FM350009	Choutchouc néoprène supérieur
04	S0K00306	S0K00306	Étau à man central complet
05	FM080001	FM080002	Cloche supérieure
06	FM170004	FM170005	Barre de torsion
07	FM060013	FM060014	Levier pour barre de torsion
08	S0K00604	S0K00604	Molette perforateur à picots
09	S0K00605	S0K00605	Ensemble perforateur en eplingles
10	S01A0602	S02A0602	Tube porte bobine complet
11	FM830002	FM830002	Rotor de ventilation
12	FM195011	FM195012	Lame de verre

E	Codigo FM75sc/scE	Codigo FM76sc/scE	Denominación particular
01	S01A0404	S02A0404	Revestimiento teflon
02	FE385601	FE385602	Cucilla soldante
03	FM350008	FM350009	Goma neoprene superior
04	S0K00306	S0K00306	Bomeo central completo
05	FM080001	FM080002	Campana superior
06	FM170004	FM170005	Barra de torsion
07	FM060013	FM060014	Palanca para barra de torsion
08	S0K00604	S0K00604	Rueda con cava completa
09	S0K00605	S0K00605	Rueda con microperforador completo
10	S01A0602	S02A0602	Tube porta bobina completa
11	FM830002	FM830002	Ventilador
12	FM195011	FM195012	Panel lana de vidrio

Capitolo 8. Manutenzione ordinaria

8.9. Particolari di ricambio

	Codice FM75sc/scE	Codice FM76sc/scE	Denominazione particolare
01	S01A0404	S02A0404	Rivestimento teflon
02	FE385601	FE385602	Lama saldante
03	FM350008	FM350009	Gomma neoprene superiore
04	S0K00306	S0K00306	Morsetto centrale completo
05	FM080001	FM080002	Campana superiore
06	FM170004	FM170005	Barra di torsione
07	FM060013	FM060014	Levetta per barra di torsione
08	S0K00604	S0K00604	Rotellina con cava completa
09	S0K00605	S0K00605	Rotellina con aghi completa
10	S01A0602	S02A0602	Tube porta bobina
11	FM830002	FM830002	Ventola
12	FM195011	FM195012	Pannello lana di vetro

Chapter 9. Guarantee
Kapitel 9. Garantiezeit
Chapitre 9. Garantie
Capítulo 9. Garantía

9.1. Certificate of guarantee

9.1. Garantieschein

9.1. Certificat de garantie

9.1. Certificación de garantía

GB The guarantee runs for 12 months after the installation date under the conditions set forth on the instruction manual. Fill in the card with all data requested, tear out along the perforations and send in.

D Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten nach Aufstellung, zu den in der Bedienungsanleitung abgedruckten Bedingungen. Füllen Sie die Rückseite der Garantiekarte vollständig aus, reißen Sie sie entlang der perforierten Linie aus und senden Sie sie per Post an uns.

F La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation, aux conditions du livret d'instructions. Veuillez remplir la carte postale, la détacher et nous l'envoyer.

E El período de garantía es de 12 meses a partir de la fecha de instalación a las condiciones descritas en el manual de instrucciones. Completar la parte posterior de la tarjeta postal en todas sus partes, cortar a lo largo de la línea punteada y enviar.

9.2. Guarantee conditions

9.2. Garantiebedingungen

9.2. Conditions de garantie

9.2. Condiciones de garantía

GB The guarantee runs for 6 months and goes into force on the installation date of the machine. The guarantee covers free replacement or repair of any parts due to defects arising from faulty material. The repairs or replacement are usually carried out at the manufacturer's, with transport or workmanship at buyer's charge. If the repair or replacement is carried out at the buyer's place, he shall bear the travelling, transfer and workmanship charges. Work under guarantee can be carried out exclusively by the manufacturer or by the authorised dealer. In order to be entitled to repairs under the guarantee, the faulty part must be sent for repair or replacement to the manufacturer or his authorised dealer. The return of such repaired or replaced part will be considered to be the performance of the guarantee. The guarantee is voided:

1. in case of failure to mail the CERTIFICATE OF GUARANTEE, duly filled in and signed, within 20 days after the date of purchase.
2. in case of inappropriate installation, power supply, misuse and mishandling by unauthorised persons.
3. in case of changes made to the machine without prior agreement in writing by the manufacturer.
4. if the machine is no longer the property of the first buyer.

MINIPACK-TORRE S.p.A. are legally entitled to decline any responsibility for damage to persons or things in case of inappropriate installation or connection to the power mains or omission of connection to earth or in case of any mishandling of the machine.

The manufacturer undertakes to carry out any variations and changes made necessary by technical and operating requirements.

D Die Garantie gilt für den Zeitraum von 6 Monaten nach der Aufstellung der Geräte. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur der von uns aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft festgestellten Teile. Die Reparaturen oder der Austausch werden normalerweise im Herstellungswerk vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagelohn und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muß das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen. Die Garantie verfällt:

1. wenn die GARANTIEURKUNDE nicht innerhalb von 20 Tagen nach Zustellung des Geräts vollständig ausgefüllt und unterschrieben versandt wird.
2. wenn das Gerät falsch aufgestellt, angeschlossen oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird.
3. wenn am Gerät vom Hersteller nicht schriftlich genehmigte konstruktive Veränderungen vorgenommen werden.
4. wenn das Gerät sich nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

Firma Minipack-Torre S.p.A. weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Gegenständen zurück, sollte das Gerät falsch aufgestellt, falsch ans Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen werden oder wenn Änderungen am Gerät vorgenommen werden sollten. Der Hersteller behält sich das Recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.

F La garantie est valable 6 mois à dater de l'installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; le transport ou la main-d'oeuvre sont aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de voyage, transfert et main-d'oeuvre. Les services afférents à la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour réparation ou échange. Le renvoi de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie. La garantie tombe:

1. en cas de non-envoi postal du CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et signé dans les vingt jours qui suivent l'achat.
2. en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
3. en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit de la maison.
4. au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.

Minipack-Torre S.p.A. décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages aux personnes ou aux biens matériels qui dériveraient d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter toutes modifications répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.

E El período de garantía es de 6 meses a partir de la fecha de instalación de la máquina. La misma consiste en la reparación o sustitución gratis de todas aquellas partes encontradas defectuosas. La reparación o sustitución se realizan en la sede de nuestra sociedad adebitando al comprador los gastos de transporte o mano de obra. Cuando la reparación o sustitución sean efectuadas en el domicilio del comprador, este será tenido a pagar los gastos de viaje, traslados y mano de obra. La asistencia en garantía es ejecutada exclusivamente por la casa madre o el vendedor autorizado. Para adquirir el derecho a la asistencia de garantía se ruega de enviar a la casa madre o al vendedor autorizado la pieza defectuosa, para que sea ejecutada la reparación o sustitución de la misma. La entrega de dicha pieza reparada o sustituida entra en las obligaciones de la garantía. La garantía viene anulada por:

1. no enviar a través del correo el CERTIFICADO DE GARANTIA, que acompaña la máquina al momento de la compra, completo en todas sus partes y firmado, entro 20 días de la compra misma.
2. por una instalación errada, tensión de alimentación equivocada, negligencia en el uso o mantenimiento realizado por personas no autorizadas.
3. por modificaciones efectuadas en la máquina sin el permiso escrito de la casa madre.
4. cuando la máquina no es más de propiedad del primer comprador.

La Minipack Torre S.p.A. declina a norma de ley cualquier responsabilidad por daños a personas o cosas cuando sea efectuada una instalación errada o una conexión a la red de alimentación errada, o la exclusión de la puesta a tierra o en caso de mantenimientos errados de la máquina.

La casa constructora se reserva el derecho de realizar modificaciones y cambios según las exigencias técnicas y de funcionamiento.

Capitolo 8. Garanzia

8.1. Certificato di garanzia

La Garanzia ha validità 12 mesi dalla data di installazione alle condizioni riportate sul libretto d'istruzioni. Compilare il retro della cartolina in ogni sua parte, strappare lungo la linea e spedire.

8.2. Condizioni di garanzia

La garanzia è valida 6 mesi e decorre dalla data di installazione della macchina. La garanzia consiste nella sostituzione o riparazione gratuita di tutte quelle parti riscontrate da noi difettose per anomalie di materiali. Le riparazioni o sostituzioni avvengono normalmente presso la casa costruttrice con l'addebito all'acquirente delle spese di trasporto o manodopera. Qualora le riparazioni o sostituzioni vengano eseguite presso la sede dell'acquirente, quest'ultimo sarà tenuto a pagare le spese di viaggio, trasferta e manodopera. Le prestazioni di garanzia vengono eseguite esclusivamente a cura della casa costruttrice o dal rivenditore autorizzato. Per avere diritto a prestazioni di garanzia inviare alla casa costruttrice od al rivenditore autorizzato il pezzo difettoso, perchè sia effettuata la riparazione o sostituzione. La riconsegna di tale pezzo riparato o sostituito, rientrerà nell'adempimento delle operazioni di garanzia.

La garanzia viene annullata:

- 1. per il mancato immediato invio postale del CERTIFICATO DI GARANZIA al momento dell'acquisto, debitamente compilato e firmato entro 20 giorni.*
- 2. per la errata installazione, la inadeguata alimentazione, negligenza d'uso e manomissione da parte di persone non autorizzate.*
- 3. per modifiche effettuate sulla macchina senza il consenso scritto della casa.*
- 4. qualora la macchina non sia più proprietà del primo acquirente*

La MINIPACK-TORRE S.p.A. declina a termine di legge ogni responsabilità per danni a persone o cose qualora venga effettuata un'errata installazione o collegamento alla rete di alimentazione elettrica o esclusione della messa a terra od in caso di manomissioni della macchina stessa.

La casa costruttrice si riserva di approntare modifiche e cambiamenti secondo esigenze tecniche e di funzionamento.



**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG KONFORMITÄT SERKLÄRUNG
DECLARATION CE DE CONFORMITE'
DECLARACION CE DE CONFORMIDAD**

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

**MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)**

**dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
declare under our responsibility that the product
erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung daß, das in dieser Erklärung genannte Produkt
déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
declaramos bado la nuestra esclusiva responsabilidad que el producto**

macchina confezionatrice a film termoretraibile tipo:
thermoshrinkable film packing machine model:
Schrumpffolienverpackungsmaschine Typ:
machine confectionneuse à film thermoretractable modèle:
maquina confeccionadora con film termorretraibile tipo:

FM75sc/scE

N°

FM76sc/scE

**è conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e successive modifiche:
is in conformity with provision of following directives and their modifications:
ist im vebereinstimmung mit den Sicherheitszielen der Bestimmungen und Zuckünftige warianten:
est en conformité avec les normatives prévues par les suivantes directives et successifs modifications:
es conforme a quanto previsto de la direttiva y sucesives modificaciones:**

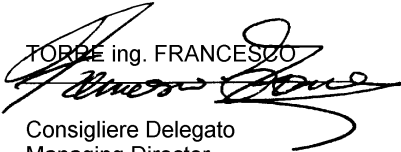
**89/392/CEE
91/368/CEE
93/44/CEE
93/68/CEE
89/336/CEE
73/23/CEE**

**E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:
And furthermore we declare that the following rules have been applied:
Und ausserden, wir bestaetigen dass, die folgenden bestimmungen angewandt sind:
Et de plus nous declarons que les normes suivantes ont été appliques:
Y además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:**

**EN 292 1^ Sett. 1991
EN 292 2^ Sett. 1991
EN 60335-1 Giugno 1988
EN 60204-1 Sett. 1993**

Dalmine, 01/10/1997

TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula


Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

Tipo
Type
Typ
Type
Tipo

Matricola
Serial n°
Kennummer
No. de série
No. de matrícula

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Ensayo

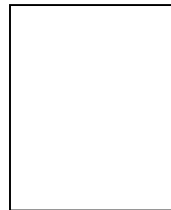

CERTIFICATO DI GARANZIA
CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN
BULLETIN DE GARANTIE
CERTIFICADO DE GARANTIA

Data e timbro rivenditore
Date and dealer's stamp
Datum und stempel des verkaufers
Date et timbre du revendeur
Fecha y timbre del revendedor

Indirizzo acquirente
Customer address
Adresse des Abnehmers
Adresse de l'acheteur
Dirección del comprador

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Fecha de compra

EDIZIONE: NOVEMBRE 1997
EDITION: NOVEMBER 1997
AUSGABE: NOVEMBER 1997
EDITION: NOVEMBRE 1997
EDICION: NOVIEMBRE 1997



Spett.le

minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY